



CS4008XL

NUMERIC UNDERPINNER / ASSEMBLEUSE NUMERIQUE

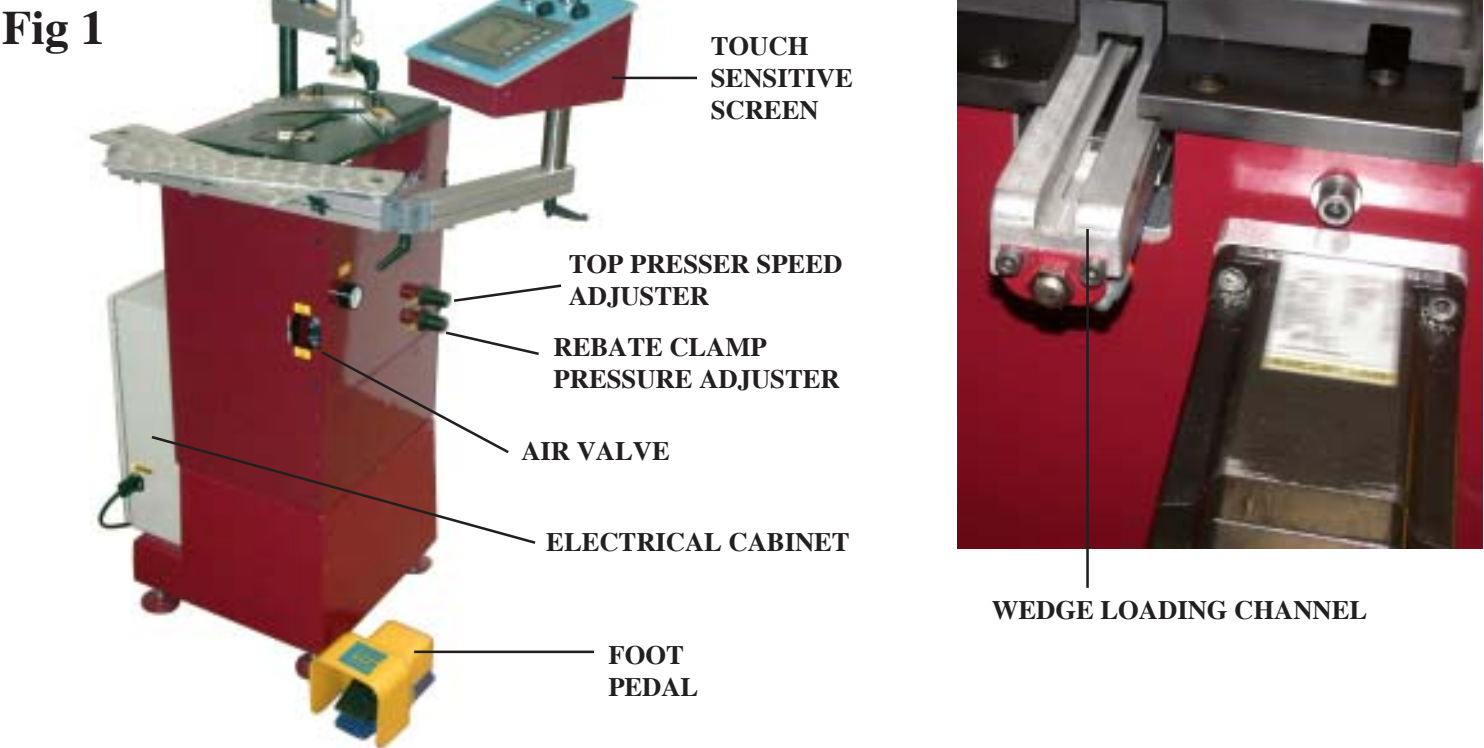
ENSAMBLADORA NUMÉRICA



**Technical and User Manual
Manuel Technique & d'Utilisation
Manual Técnico y de Utilización**

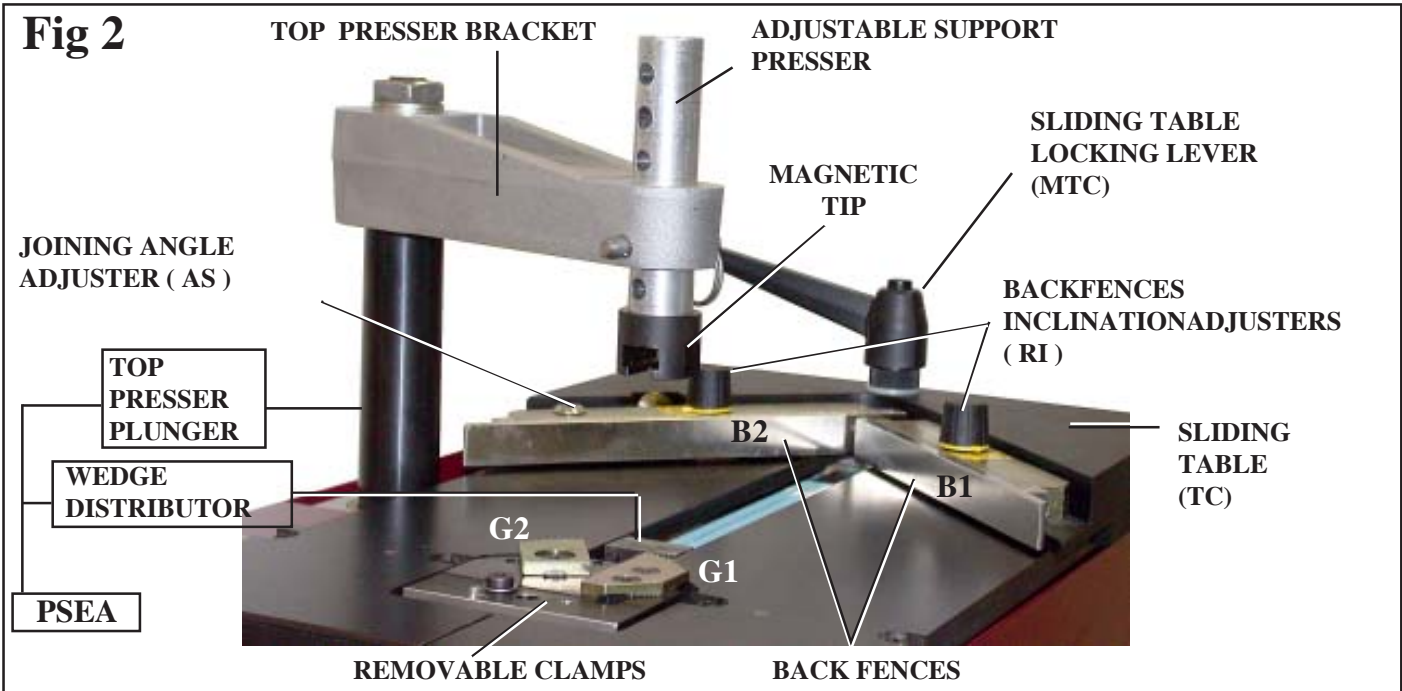
Version 1 - 06 / 2009

Cassese / Communication



CS 4008XL

DESCRIPTIVE



CS4008XL INDEX

CS4008XL DESCRIPTIVE	A
INTRODUCTION	
ACCESSORIES	1
SPECIFICATIONS	1
OPTIONS	1
WARRANTY	1
SETUP	
1) INSTALLATION	2
2) CONNECTING TO COMPRESSED AIR	3
3) START UP	4
ADJUSTMENTS	
1) CHOICE OF PRESSER	5
2) HOW TO USE THE SPACER BARS	5
3) ADJUSTING THE SLIDING TABLE	6
4) SELECTING THE STAPLING POSITIONS	6
5) ADJUSTING ANGLES OF THE STOPS	6
6) ADJUSTING THE JOINING ANGLE	7
JOINING	
1) MEANS OF JOINING	7
2) LOADING WEDGES	7
3) JOINING IN MODE 486	8
a) SETTING COUNTER PARAMETERS	9
b) MEMORISING JOINING PARAMETERS	9
4) JOINING IN MODE 3099	10
a) MEMORISING JOINING PARAMETERS	11
b) JOINING A FRAME	11
5) ITEMS MODE	12
- MANAGING THE ITEMS DATABASE	12-13
NETWORK MODE	14
PARAMETERS	
6) PARAMETERS	15
7) SYSTEM PARAMETERS	16
PROGRAMME CHART	16
MAINTENANCE	
1) SCHEDULED MAINTENANCE	17
2) BLOCK H MAINTENANCE	17
3) REINITIALISING THE WEDGE MAINTENANCE ALARM	18
4) ADDITIONAL REQUIRED MAINTENANCE	18
5) UNBLOCKING THE HAMMER	19
6) EXTRACTING A WEDGE CAUGHT IN THE DISTRIBUTOR	19
TROUBLESHOOTING GUIDE	20-22

INTRODUCTION

You have just acquired a CS 4008 XL underpinning machine. We congratulate you on your excellent choice and thank you for your confidence. The CS 4008 XL benefits from Cassese's recognised expertise in picture-framing products. It enables joining of all sorts of wooden and plastic mouldings, in all shapes and sizes (Patent n°7522814). Joining is achieved with specially designed metal wedges ensuring perfect results.

IMPORTANT: Use only Cassese® CS wedge cartridges

ACCESSORIES

The CS 4008 XL is delivered with the following accessories, inside a cardboard box:

- 1 adjustable presser support/1 ball lock/1 magnetic triangle imprint base/
1 Black triangle (hardwood)/1 White triangle (standard wood)/1 magnetic rubber imprint base/1 Green rubber tip (30 mm hardwood)/1 Yellow rubber tip (30 mm standard wood)/
1 set of spacer bars for small mouldings/3 Allen keys (2.5-3-5 mm).
1 wedge pusher tool/1 spare hammer/1 tube of grease
1 quick release female connector/1 US male nozzle/1 ribbed nozzle/2 trap door keys.

SPECIFICATIONS

Minimum moulding width: 3 mm/Maximum moulding width: 150 mm

Minimum moulding height: 5 mm/ Maximum moulding height: 112 mm

Minimum frame size: 85 x 85 mm

Maximum joining width from the heel of the moulding: 175 mm.

Size of Cassese wedges in packages of 275: 5-7-10-12-15 mm. 3-4 mm available on request.

Two types of wedges: standard wood and hardwood.

Weight of the CS 4008 XL: 150 kg

Overall dimensions: Width (without base) =52 cm, Depth=62 cm, Height=118 cm

Power supply: Electricity: 220 v, single-phase, 50/60 Hz, Pw: 500w.

Pneumatic: compressed air 6-7 bars,

Consumption: 5 litres per cycle.

OPTIONS

Circular rotating table (ref. Z3074) Adjustable presser (ref. Z3898)

Barcode reader Z21476 (contact customer service).

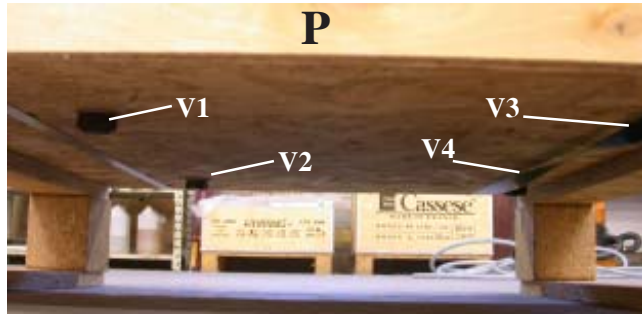
File storage software for PC. Copies item files from the 4008XL to a PC and from a PC to the 4008XL.

WARRANTY

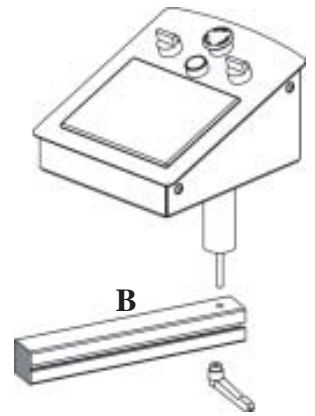
The CS 4008 XL is guaranteed one year for parts and labour against manufacturing defects. Worn parts or those damaged as a result of non-compliance with instructions in the present manual are excluded from the guarantee.

SETUP

1) INSTALLATION



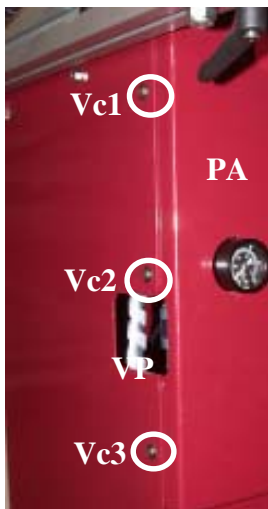
Remove the two bands C1 and C2. To unpack the CS4008XL, slide the crate up over the top of the machine. The machine is attached to its transport pallet P by 4 screws underneath: V1, V2, V3 and V4. Remove them with a 24 mm flat wrench. Install the 4 feet (supplied) by screwing them firmly under the machine.



Install the screen unit on swivel arm B.

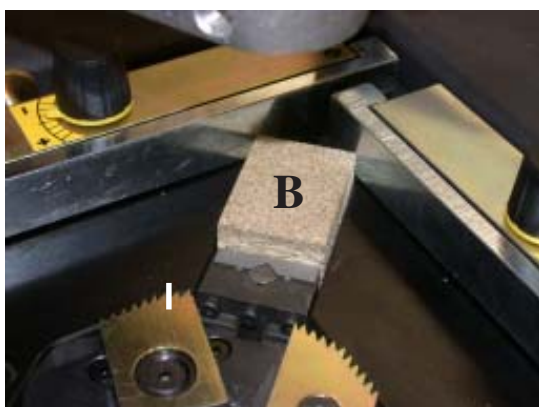
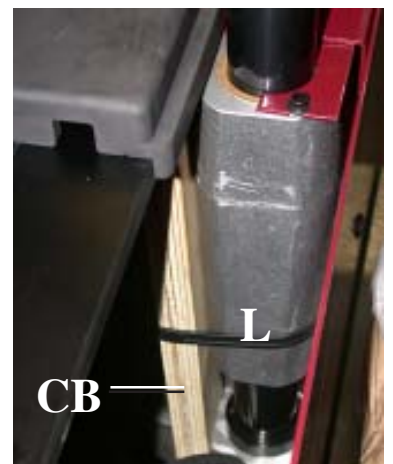


Remove the 4 fastening screws on the motor with a 4 mm Allen key. Use them to attach motor M to collar E.



Remove the 3 screws in the plating Vc1, Vc2, Vc3 (near the pneumatic valve VP) with a 4 mm Allen key and open the machine access door PA.

Cut band L. While pushing the presser arm (see fig. 2 p A) remove wooden block CB. Gently release the presser arm.



For safety reasons related to the transport of your CS4008 XL, a wooden block has been placed between the distributor head and the sliding table.

Loosen the locking lever MTC of the sliding table and slide table Tc towards the back (see fig 2 p A).

Remove the wooden block.

2) CONNECTING TO COMPRESSED AIR



Connect the compressed air supply to the hose outside the machine, under access door PA

Open the AIR VALVE VP, the manometer M should show a pressure reading of 6 bars.



RACCORDS PNEUMATIQUE



STANDARD



Z 749

FEMALE QUICK RELEASE CONNECTOR



Z 556

RIBBED NOZZLE



USA



Z 675

PRESSURE REDUCING CONNECTOR

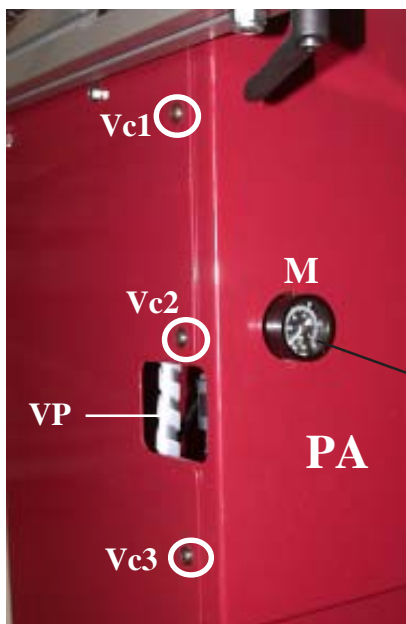


Z 701

USA NOZZLE

COMPRESSOR

If the pressure indicated is not 6 bars:



Remove the 3 screws in the plating Vc1, Vc2, Vc3 (near the pneumatic valve VP) with a 4 mm Allen key and open the machine access door PA.



Pull up the pressure adjustment button RP and turn it (clockwise=more pressure) until the needle of manometer M reaches 6 bars.



3) START UP



**COMPRESSED
AIR VALVE**



- 1) Connect the electrical plug of the CS4008XL to a grounded 220 V single-phase outlet.
- 2) Turn the compressed air valve to **ON**. The manometer should show 6 bars (see page 3).
- 3) Turn the **START/STOP** button. The touch sensitive screen should be displayed:



4) HOMESCREEN



Total number of staplings since the beginning of operation.

Program versions

Number of cycles completed since the beginning of operation.

CHOICE OF LANGUAGE (Press the button that corresponds to your language)

5) DEFAULT SCREEN PARAMETERS



The default workscreen can be set in 486 or 3099 mode: Press F4 (PARAMETERS)/page 3/5 and specify the desired type of screen with the 486/3099 button.

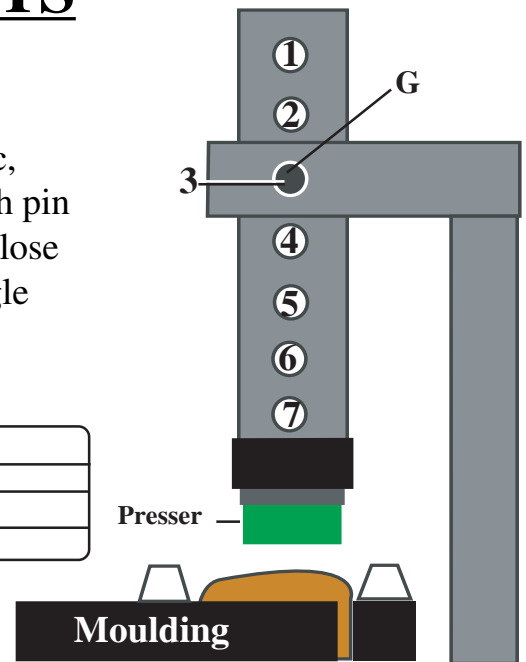
By pressing the pedal, on the touch sensitive screen, or during pre-clamping, the 486 or 3099 workscreen will be displayed.

ADJUSTMENTS

1) CHOICE OF PRESSER

The presser is made up of an adjustable support and magnetic, interchangeable tips. It is mounted on the arm of the post with pin G and can be set at 7 different distances from the table. Pay close attention to the position of the triangle (the sides of the triangle should be parallel to stops B1 and B2: see fig 2 page A of the instruction manual)

BLACK PRESSER (TRIANGLE)	HARDWOOD
WHITE PRESSER (TRIANGLE)	SOFT WOOD
YELLOW RUBBER TIP	30 mm HARD WOOD
GREEN RUBBER TIP	30 mm SOFT WOOD



POSITIONING THE PRESSER

POSITIONING OF RUBBER PRESSERS/TRIANGLE

MAXIMUM MOULDING HEIGHT FOR THE 7 POSITIONS :

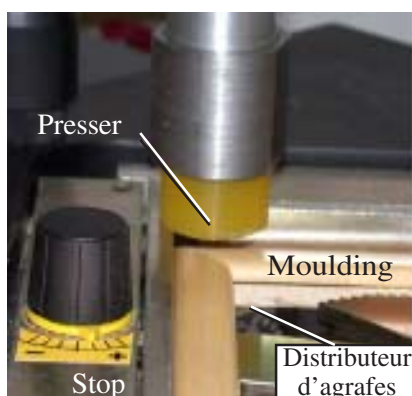


Position	Triangle	Rubber 30 mm
1	13 mm	20 mm
2	27 mm	35 mm
3	42 mm	49 mm
4	57 mm	63 mm
5	71 mm	73 mm
6	85 mm	92 mm
7	100 mm	170 mm

7-position fitting for Rubber Pressers and Triangles. Supplied with 2 magnetic tips for each presser imprint.

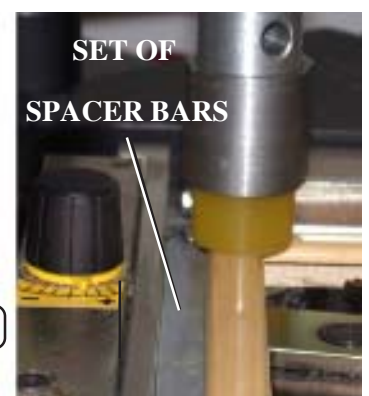


2) HOW TO USE THE SPACER BARS



When joining small mouldings, lower than the height of the stops, it is necessary to use the set of spacer bars supplied with the machine.

BAD



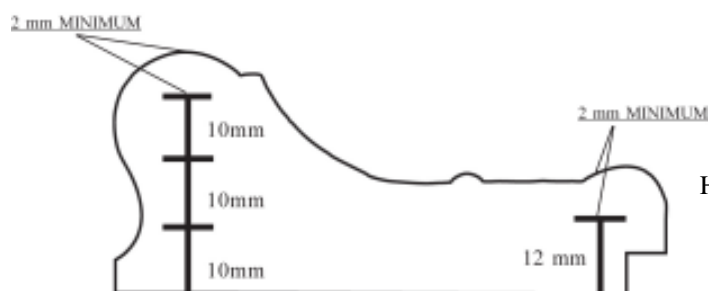
GOOD

3) ADJUSTING THE SLIDING TABLE

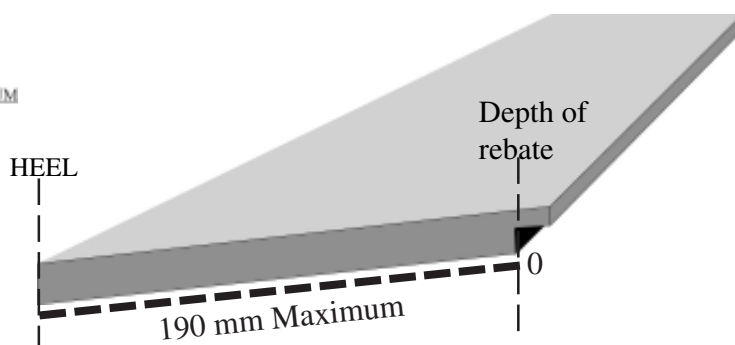
- 1) Turn the «pre-clamping» button to ON.
- 2) Place a moulding against stop B1. If the moulding height is lower than the stops, you must insert the set of metal spacer bars provided with the accessories before placing the mouldings against them (see page 5).
- 3) Move sliding table TC (fig 2 p A) until clamp G1 (fig 2 p A) touches the moulding.
- 4) Turn the locking lever of sliding table TC (fig 2 p A).

4) SELECTING THE STAPLING POSITION

The CS4008XL is designed to join mouldings in 1 to 9 places with a maximum of 9 wedges for each position. This choice is based on the width of the moulding, its hardness and thickness.



Generally, a clearance of 2 mm MINIMUM is required above the wedge. Wedges that are the same size can be stacked, in order to avoid changing wedge cartridges when joining frames of various thicknesses.



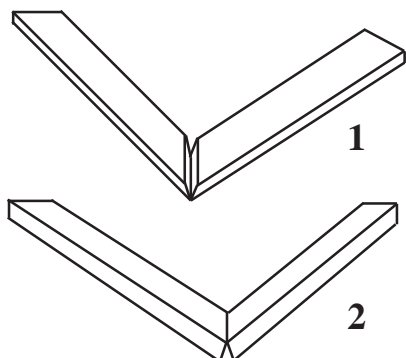
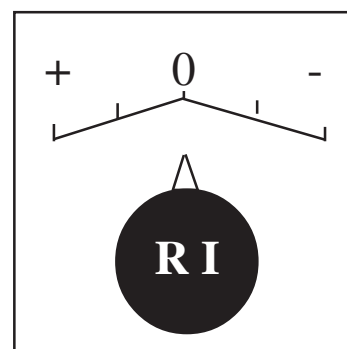
Measurement of the width is based on the diagonal cut from the depth of rebate to the heel. The profile width must not exceed 190 mm.

NB : IN EVERY CASE, STAPLING SHOULD BE PERFORMED AS CLOSE AS POSSIBLE TO THE THICKEST PART OF THE MOULDING.

5) ADJUSTING ANGLES OF THE STOPS



(RI) BUTTONS FOR ADJUSTING STOP ANGLES

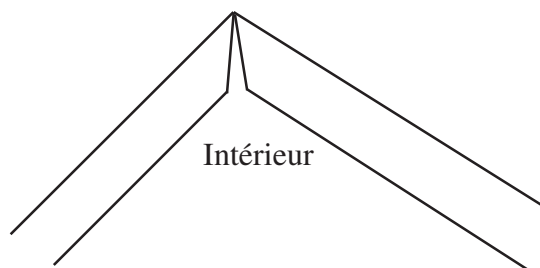
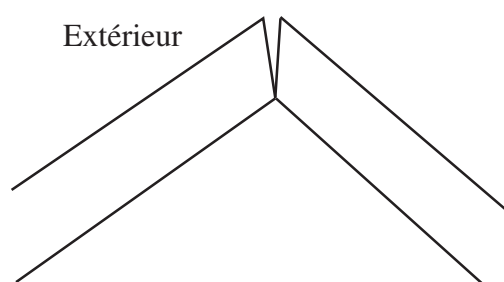


- 1) If the corner has an opening **on top**, turn the two adjustment buttons (RI) an identical value towards the MINUS sign (-) (Fig. 2 p A).
- 2) If the corner has an opening **underneath**, turn the same two adjustment buttons (RI) an identical value towards the PLUS sign (+) (Fig. 2 p A).

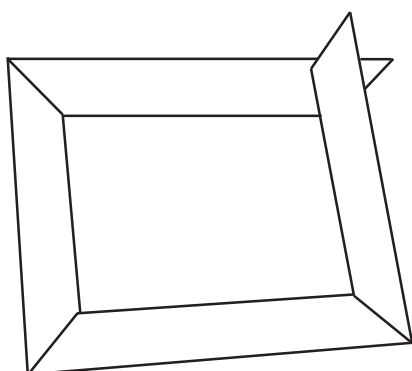
6) ADJUSTING THE JOINING ANGLE

If the corner is open towards the **outside**:

Tighten the adjustment screw AS (page A, fig. 2 & figure AS below) to correct the error and check the quality of the angle by clamping the corner against the stops again.



If the corner is open towards the **inside**: **Loosen** the angle adjustment screw AS (page A, fig. 2 & figure AS below) to correct the error and check the quality of the angle by clamping the mouldings against the stops again.



If you obtain this result, check your cutting angle. The angle is incorrect in this case because it is less than 45° . Have the angle of your cutting machine corrected.

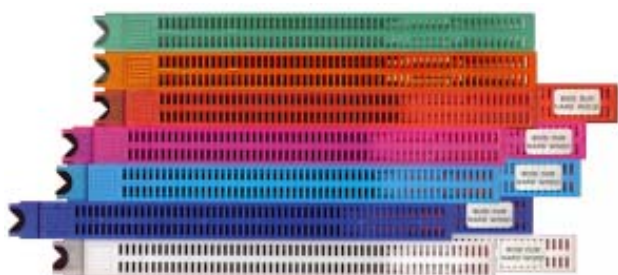


IT IS IMPOSSIBLE TO MAKE A FRAME WITH ANGLES LESS THAN 90°

JOINING

1) MEANS OF JOINING

For greater reliability and productivity over time, use only CASSESE wedge cartridges with your CS 4008 XL



Joining is performed using metal wedges specially designed to ensure perfect corners. Five standard sizes are available: 5, 7, 10, 12 and 15 mm, packaged in cartridges of 275 units for hardwoods or soft woods. On special order, cartridges of 3 and 4 mm wedges are available for Slips (fillets).

2) LOADING WEDGES



Turn the button WEDGES LOADING to the ON position. The wedge loading slot C retracts. Slide the wedge loader CS in, all the way to the distributor window. Turn the button WEDGES LOADING to the OFF position. The slot returns to its normal position.



3) JOINING IN 486 MODE

The 486 workscreen is displayed by pressing Fl. If this screen has been set as the default workscreen, it will automatically be displayed by pressing on the homescreen. A flashing message indicates the machine must be placed in the pre-clamping position.

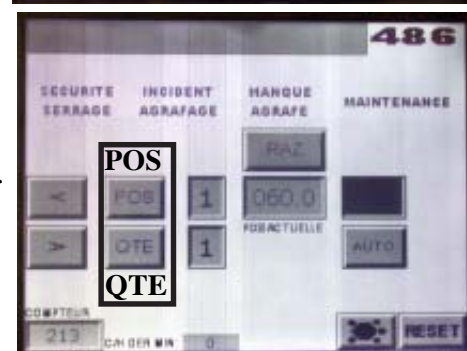
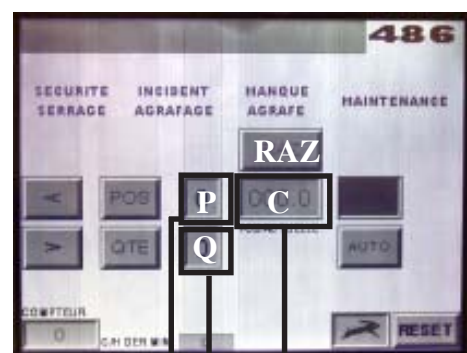


Turn the button **PRE-CLAMPING** towards **ON**. Reset at 0, if necessary, all the position fields **POS** and quantity fields **QTY** using the **CLEAR** button (RAZ).

The post/stapling joining (**P/SEA** see **fig. 2 p A**) is initialised and moves to position 1, near the clamps. Place the profile against stop B1 and adjust the Sliding Table (see page 6). At this point, the stapling positions and quantity of wedges for each point will have been defined. By pressing the buttons < (back) and > (forward) you can visually change the position of the **P/SEA** unit. Field C provides the position of the **P/SEA** joining in mm, the 0 position being near the clamps. Movement follows the cutting angle. You can move directly to a given dimension by pressing field C of position dimension. A numeric keypad is displayed. Enter the desired position, from 0 to 190. Press **ENTER** to confirm the dimension.

By pressing several times on **POS**, you can move to positions 2, 3, and so on, up to a maximum of 9. After position 9=back to position 1. You can go directly to a given position by pressing the position number field P. A numeric keypad is displayed. Enter the desired position n°, from 1 to 9. Press **ENTER** to confirm.

By pressing several times on **QTY**, you can specify the quantity of wedges for the position: 1, 2, 3, and so on, up to a maximum of 9. After 9=back to 0. You can specify directly the quantity of wedges for a position by pressing the wedge quantity field Q. A numeric keypad is displayed. Enter the desired quantity from 0 to 9. The selection buttons Manu/Auto define the way the frame is assembled.



MANU=Press Pedal (clamping) + Press Staple Button.

NB: we advise you to use this two-step method for the first frames in order to check the accuracy of the settings.

AUTO= Press Pedal (Clamping/Stapling in a single operation).

The **COUNTER** field indicates the number of cycles completed. By pressing this field, a numeric keyboard is displayed, enabling you to attribute a value: the counter can be Incremental or Decremental, see below:



a) SETTING COUNTER PARAMETERS

Press F4 (the **parameters** screen is displayed), then the button at the bottom of screen 2/5. Specify using the button **M**:

Mode INC COUNT (counts the stapling cycles by addition) or

Mode DEC COUNT (counts the stapling cycles by subtraction)

Enter the unit of division in the field **COUNTER DIVISION (DC)**:

1 = counts the number of assembled corners.

4 = counts the number of assembled frames (etc..)



A text message indicates the state of the machine when there is a problem.

When a cycle is in progress, the message «cycle in progress» appears on the screen and all the buttons are blocked. The displays of positions and quantities change as the stapling cycle progresses.

When an incident occurs, the **RESET** button interrupts the current cycle. Perform re-clamping again.

The **TORTOISE/HARE** button is used to set the stapling mode. The stapling mode is defined in **Parameters 3/5** (see page xx). The standard default mode is **TORTOISE**. Parameterise the **TORTOISE/HARE** button to obtain a different stapling system for each mode, combining the first pressing (1=slow) and boosted pressing (2=rapid). For example: TORTOISE=1 11 for fragile mouldings and HARE=222 for more sturdy mouldings.

When the machine is out of wedges, it completely retracts the cartridge loading slot and displays a message inviting you to insert a new cartridge CS. Remove the empty cartridge. Insert the new one, pushing it until it reaches the distributor window. Press the Stapling button to continue. The machine continues the stapling cycle where it left off.



B) MEMORISING JOINING PARAMETERS

See **3099 Mode** (page 10). The joining parameters in 486 Mode can be found on the 3099 Mode screen.

Follow the memorisation procedure on this screen.

Or switch to **Items Mode** using F3 and press the button FROM EXEC.

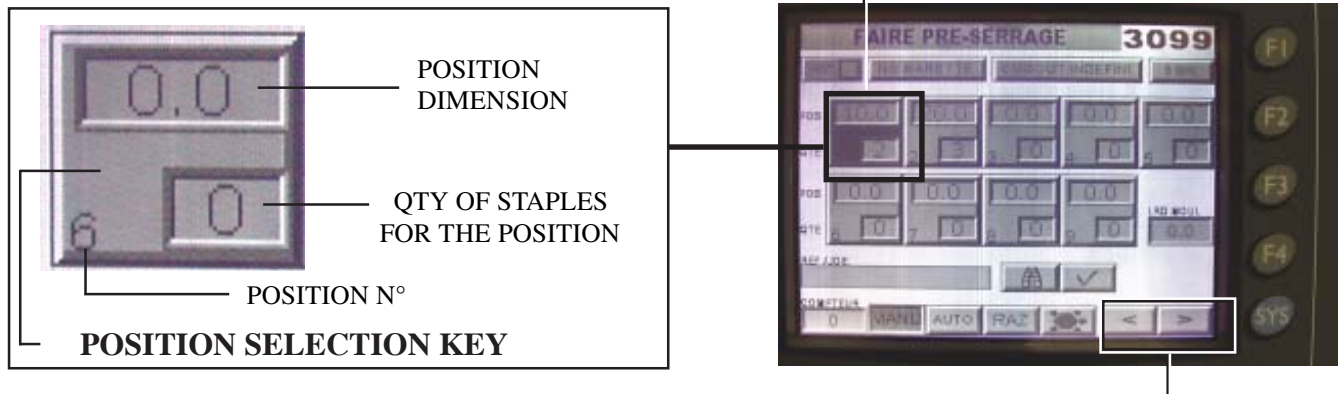
The parameters previously displayed on the 486 screen can be found on the Items screen (see item memorisation page 11)

4) JOINING IN 3099 MODE

After turning the machine on, press F2: the 3099 screen is displayed. A message invites you to perform pre-clamping. To clear all of the positions and quantities press «CLEAR» (RAZ): the post/SE stapling unit is initialised and moves to the default position, near the clamps.

Important: the 0 position is near the clamps, the unit moves along the cutting angle.

Parameters of the position points and the quantity of wedges for each position are set in the following manner: Each stapling point is numbered from 1 to 9 and includes the distance from point 0 (clamps) and the quantity of wedges inserted.

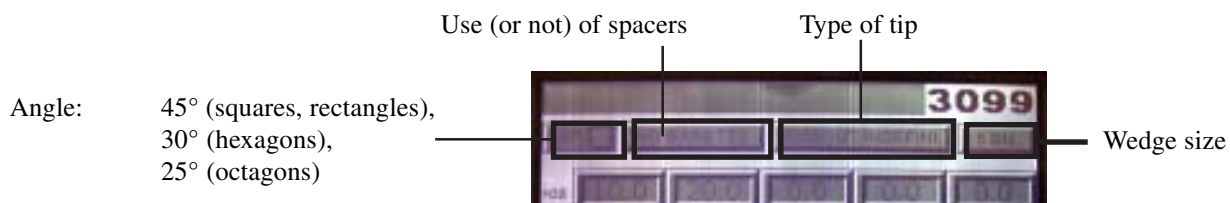


There are 2 methods for entering the **POSITION** parameters: **either** using the arrows < (back) and > (forward) which visually move the **P/SEA to the desired position**, **or** entering values via the numeric keyboard, which is displayed after pressing on the upper field (be careful to confirm each value by pressing ENTER) The quantity of wedges (from 0 to 9) is entered, after pressing the lower field, via the numeric keyboard. Proceed the same way for the subsequent positions. By pressing on the display of a position dimension, the P/SEA unit moves directly to that dimension.

The 3099 enables you to specify:

ANGLE / SPACER BAR / TIP / SIZE

By pressing these buttons, you can specify:

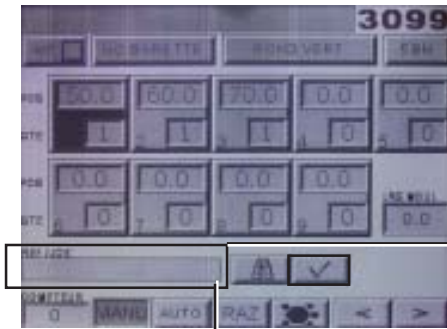


These elements do not affect the machine cycle. They are an optional visual aid for the operator.

By pressing on the field marked **MOULDING WIDTH**, you can indicate this dimension . Entering the moulding width is optional. It is a visual indication for the operator, just like the tip, size, spacer bars and angle. NB: When the machine is out of wedges and the moulding width has been entered, the post will retract to the moulding width. If the moulding width has not been entered, or if it is less than the position dimensions, the machine will move to the furthest position and will ask you (via a message) to reload (see procedure page 8) Press the staple button to continue.



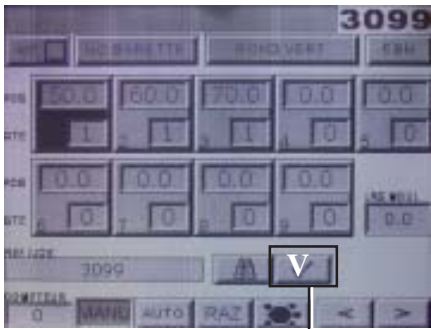
A) MEMORISING JOINING PARAMETERS



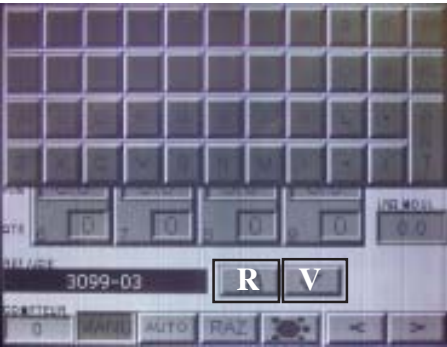
After pressing **REF/JOB** the machine will ask you to enter an item name using the numeric keyboard.



Once the item name has been entered, confirm by pressing **ENT** on the numeric keyboard.



The joining parameters of the profile must be saved with the validation key **V**.



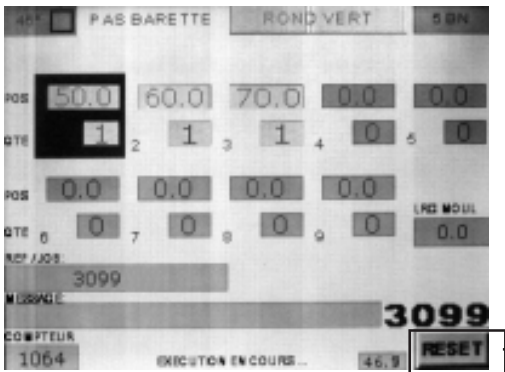
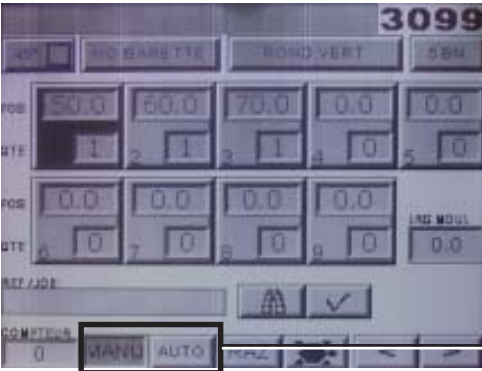
The **SEARCH (R)** key can be used to call up a [known item (in this case 3099-03) from the 3099 screen.
Enter the exact name of the item. Confirm by pressing ENT. I Then press **SEARCH**.
After pressing **VERS EXEC**, the machine executes the item. It is possible to create an item directly via the 3099 execution screen.
Enter the various parameters of the moulding (positions and wedge quantities). Then enter a name in **REF/JOB** and validate it by pressing V.
If the item already exists, a confirmation screen will be displayed.

B). JOINING A FRAME

Once the parameters have been entered in the machine, two modes (AUTO and MANU) can be used to assemble the frame. They define how the stapling cycle will be launched:

MANU=Press Pedal (clamping) + Press Staple Button.
NB: we advise you to use this two-step method for the first frames in order to check the accuracy of the settings.

AUTO= Press Pedal (Clamping/Stapling in a single operation).



When the stapling cycle has been launched, the machine will display an execution screen indicating each position as it is completed.

You can stop the cycle in progress using the RESET button without turning off the machine.

5) ITEMS MODE

Press F3 to access the ITEMS screen. An item consists in the following parameters:

- **Item name:** up to 16 alphanumeric characters. Press on the field **REF ITEMS** and enter the desired name via the numeric keyboard. Then press **ENT** followed by **V**.

- **1 to 9 stapling positions:** depending on the cutting angle and for a maximum width of 190 mm. Enter the position after pressing on **POS**.

- **1 to 9 wedges per position:** enter the number of wedges after pressing on each **QTY** field.

- **Moulding width:** from 0 to 190 mm maximum from the depth of the rebate.

- **Creation date:** Press DATE DMY or modify each field of the date displayed.

- **Joining angle:** scroll down the different angles by pressing button **A**

- **Use (or not) of spacer bars:** select the desired option by pressing **B**

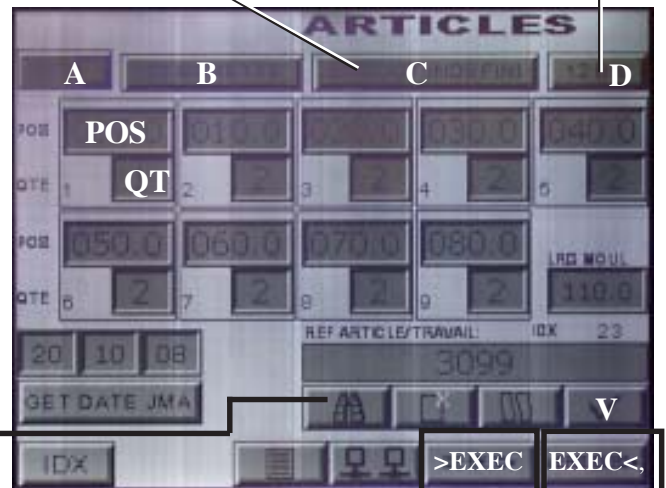
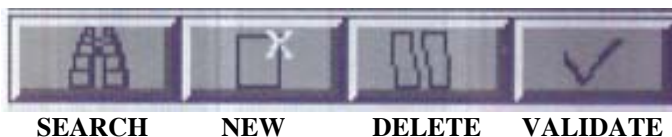
- **Type of tip:** Choose one of 4 tips, then press **C**

- **Wedge size:** Choose the size after pressing button **D**

All these values can be changed at a later date, by pressing the corresponding button (or display). Modifications only affect the item and not execution in progress.

The CS4008 can record up to 3,000 items.

To Create a new item, press **NEW**. All the parameters are cleared. The date is reinitialised. Enter your parameters; enter the item name and validate (V). If an item with the same name already exists, a warning will be displayed. Confirm replacement of the existing item or cancel and continue the procedure with a different name.



By pressing >EXEC, you can transfer the «T parameters of the item file to the execution screen (486 or 3099 depending on parameterisation of your preferences).

By pressing EXEC<, you can transfer the execution parameters of the job in progress to the item file.

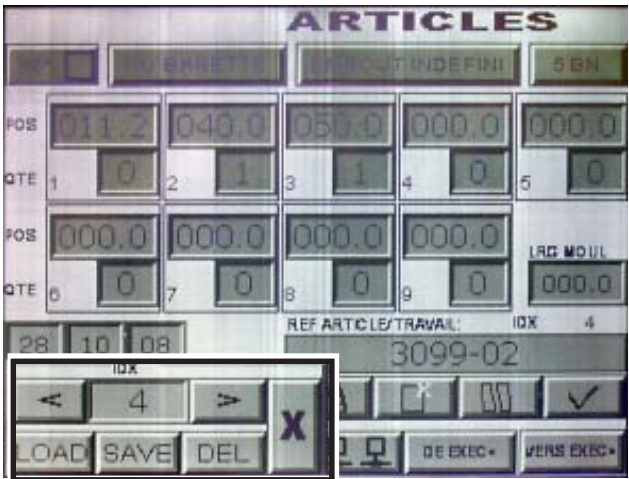
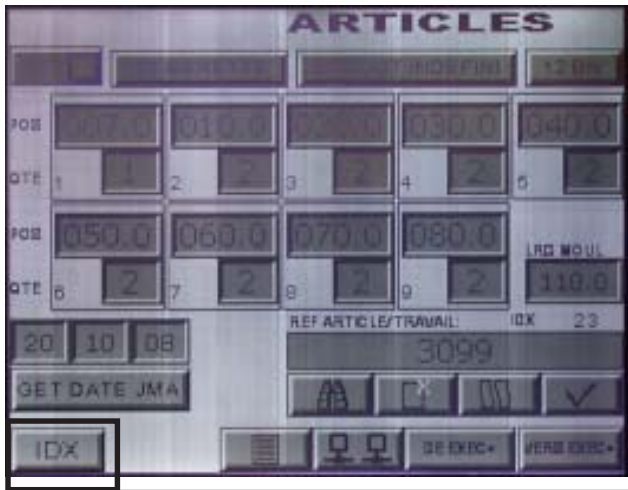
MANAGING THE ITEMS DATABASE

To SEARCH for a saved item, press on the name of the item. A numeric keyboard is displayed. Enter the name and confirm. Then press **SEARCH**. If the item exists, its parameters will be displayed. Otherwise, the message **INEXISTENT ITEM** will be displayed.

To DELETE an item from the machine's memory, press **DELETE**

To MODIFY an item, change the desired parameters and confirm. A confirmation screen will appear. Confirm or return to the item file.

To COPY: call up the desired item (enter its name and then press **SEARCH**). Modify the name, then confirm by pressing **V**

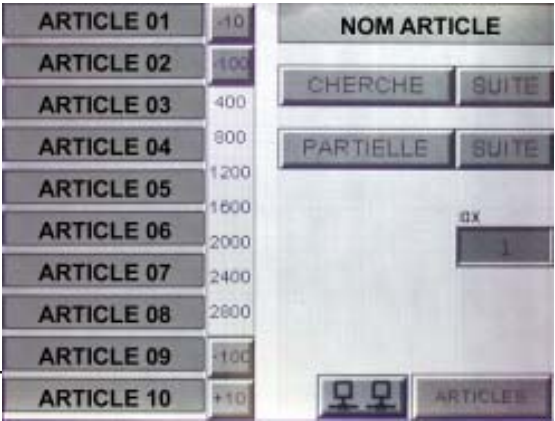


If you press **IDX**, a new screen will be displayed, enabling you to scroll down the list of items saved in the machine.

Press **LIST OF ITEMS** and a screen will display the items in the machine’s memory, by lists of 10 names.



LIST OF ITEMS —————



You can move up and down the index from the page of 10 items displayed by pressing +10 (10 items lower), +100 (100 items lower), -10 (10 items higher), -100 (100 higher).
 You can also enter the value of the index displayed directly by pressing **IDX**. You can even go to a predefined value 400/800/1200/1600/2000/2400/2800 using the scroll bar.

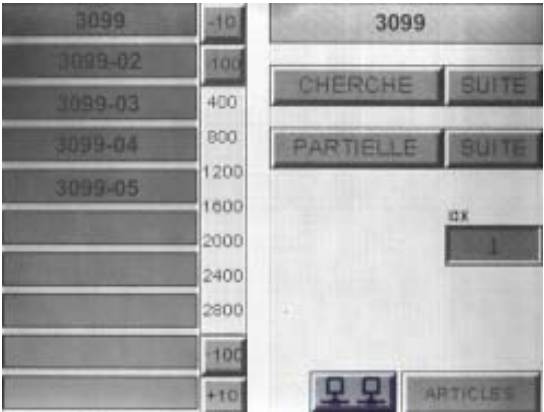
NOTE: A newly created item will appear in the first available empty slot. A deleted item frees up a slot. Therefore, items do not necessarily appear in the order they were created.

To search for an item in the machine’s memory using the list, enter its name after pressing **ITEM NAME** and confirm using the ENT button on the numeric keyboard. Then press **SEARCH** to call up the item among the 3,000 files in the database.

Press on one of the 10 names in the list to call up the file of the selected item. Then press **>EXEC** to execute it.

You can search for any item using part of the name.

Example: 3099 and 3099-02 are two different items.
 Using the **PARTIAL** button, you can search for all items starting with 3099.



NETWORK MODE

This system only functions if the machine is connected to a PC/SERVER that dispatches jobs to a network of machines.

The system is based on the following principle:

The PC/Server records a list of orders and organises a list of Jobs according to various priorities.

The server proposes, depending on the type of machine (saw/joiner) and a job database, a queue of 10 jobs.

A job is defined by:

- Its NAME
- Its joining Parameters (when appropriate).
- The Quantity requested.

Its Status: FREE (waiting)/MACHINE REQUEST

(GET)/REQUEST ACKNOWLEDGED (ACK)/COMPLETED (DONE).

- The quantity already completed. The machine requests a list of Jobs in the queue. The PC/SERVER sends back a list of 10 Jobs from the list of orders, according to different parameters and priorities.

The operator selects GET-Request for Job. 1 to 10 Jobs can be requested by a single machine.

The PC/SERVER sends back the list of 10 Jobs, with the response ACK if the request is accepted. It could be refused, for example, if the order has been cancelled or another machine has already taken the job. The machine executes the entire job or part of it.

The operator enters the quantity completed and then makes a DONE request. DONE can only be executed if the job has been requested and acknowledged. Several jobs may be DONE at the time of the machine request.

The PC/SERVER records the job, even if it is partially completed, deallocates the Jobs Done and creates a new list with the next 10 Jobs in the queue, and so on.

The machines are connected via a network cable (e.g. Ethernet CAT5) to a PC server.

TOTO	5	GET	ACK	0	DONE
TATA	15	GET	ACK	0	DONE
GIND	50	GET	ACK	0	DONE
THE-BEST	100	GET	ACK	0	DONE
EAGAR	10	GET	ACK	0	DONE
LLLD	50	GET	ACK	0	DONE
SEBASTIEN	200	GET	ACK	0	DONE
VERTE	10	GET	ACK	0	DONE
BLEU	20	GET	ACK	0	DONE
JAUNE	30	GET	ACK	0	DONE



LIST OF ITEMS

NETLIST

Starting from the item file, press NETLIST

Press UPDATE to update the list.

Make a GET/ACK or DONE request.

Press UPDATE to update the list.

Execute the job and then press UPDATE to update the list.

You can use the execution parameters in the NETLIST.

To visualise the parameters of a job, press on the job name.

Then press >EXEC. The machine is adjusted according to the Job parameters in NETLIST.

Otherwise, you can execute the Job using your own parameters, or those of an item in the machine's memory. You can still use DONE.

POS	1	2	3	4	5
QTE	1	2	3	4	5
JOB					
QTE	6	7	8	9	10
DATE (JJ/MM/AA)	0 0 0				
REFNETJOB	LDD		STATUS 0		
QTE DEMANDE	30		QTE FAITE 0		
RETOUR			VERS EXEC		

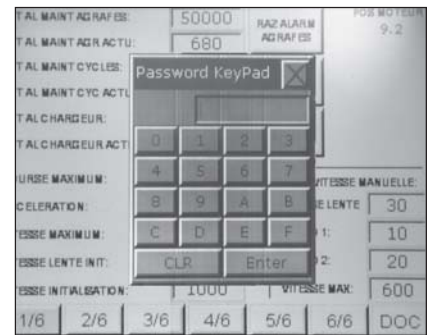
**THESE NETWORK FUNCTIONS ARE DESTINED TO
EVOLVE -SEE EVOLUTION OF «Cassese Barcode»**

6) PARAMETRES

Par appui sur la touche F4- on accède à la section PARAMETRES.

L'accès aux divers paramétrages de la CS4008XL est structuré de façon hiérarchique par niveau d'utilisateurs. La demande du code utilisateur se fait lorsque l'on tente de modifier une option (pages des paramètres).

Le niveau utilisateur reste actif tant que l'on a pas éteint la machine.

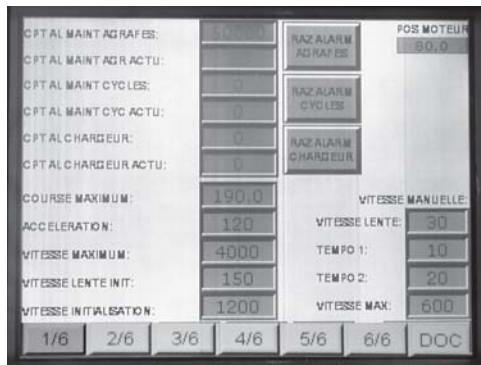


Niveau 1 - code 5000 - Utilisateur 1er niveau: RESET DES ALARMES, REGLAGE HEURE, INTERACTION DES MODIFICATIONS FICHES ET/OU MODIFICATIONS.

Niveau 2 - code 9059 - Utilisateur 2ème niveau: OFFSET/RATIO/VITESSE/TEMPO,...

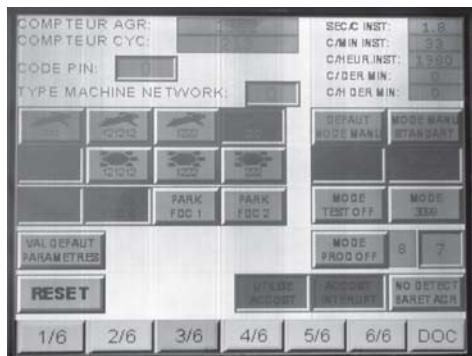
Niveau 3 - code 0721 - Utilisateur 3ème niveau: opération sur BASE ARTICLE (paramètres page 5)

Niveau 4 - code xxxx- Accès total pour SAV CASSESE (modification des Stats Cycles/Agrafes, lecture/écriture directe dans DataBase).



Les pages 1, 2 et 3 concernent divers paramètres machine.

**A ne modifier que
sur demande
du SAV CASSESE**



La page 3 vous permet de définir les préférences de fonctionnement de la machine. Les principales options sont:

- MODE 3099 / 486 préférentiel.
- INC / DEC compteur de cycle.
- Défaut Mode Manuel / Auto à la mise sous tension.
- Mode d'agrafage 111, 1212, 122 (1ère pression et surpression).

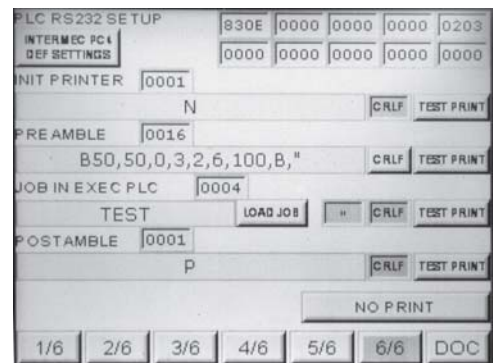
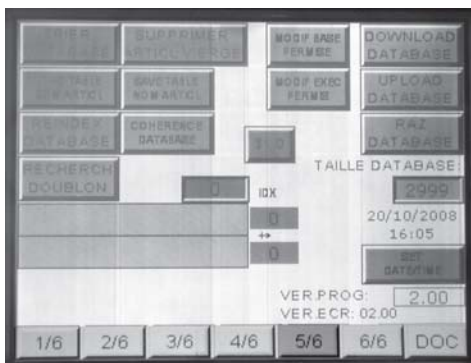
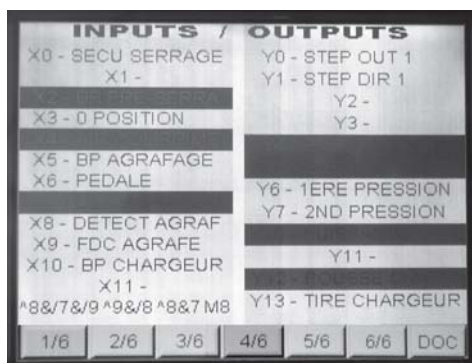
Le mode d'agrafage va définir l'utilisation de la 1ère pression (force moindre) et de la 2ème pression (force plus puissante).

111: la machine n'utilise que la 1ère pression (moules tendres)

1212 : la machine utilise la 1ère pression puis 2ème pression à chaque agrafer.

1222 : La machine utilise la 2ème pression puis, sur empilage uniquement, la 2ème pression (gain de temps)

222 : que la pression principale, bois tres dur, grand gain de temps;



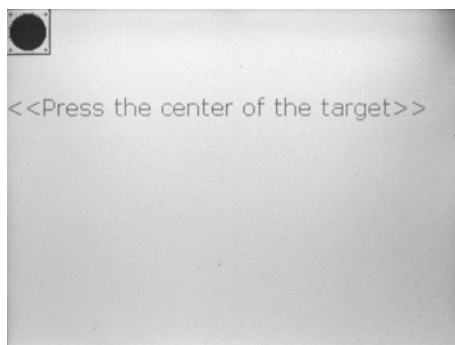
La page 4 :
permet de visualiser les Entrées/
Sorties. Cette page est
fonctionnelle, même dans le
fonctionnement continu de la
machine.

La page 5 :
permet de gérer la base articles :
**A n'utiliser que sur demande
du SAV CASSESE.**

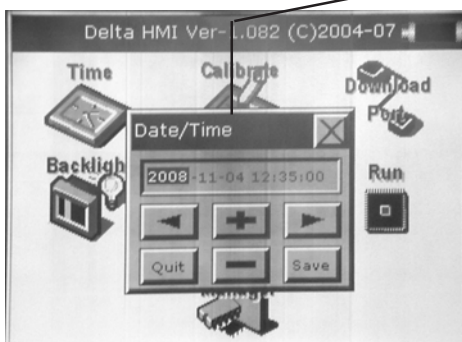
La page 6 :
Parametrage imprimante.

7) PARAMETRES SYSTEME

Après un appui prolongé sur la touche SYS, on accède aux réglages système. Certains nécessitent un mot de passe. Les réglages autorisés pour l'utilisateur de base (accès public) sont :



CALIBRATE : pour calibrer la dalle tactile. Suivre les indications à l'écran. : Presser le centre du rond noir.



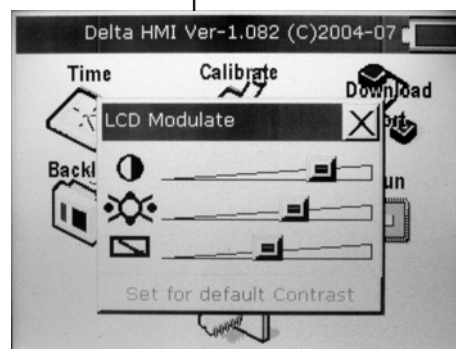
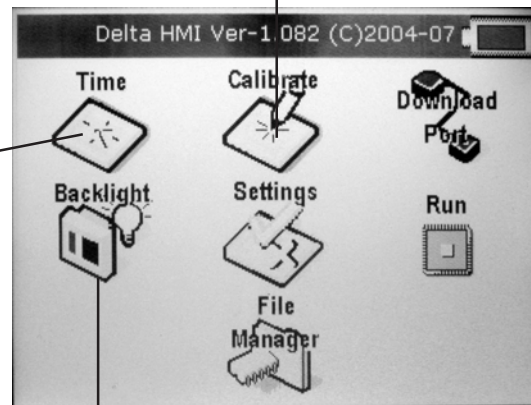
TIME

Sélectionner au choix :

Année - Mois - Jour - Heure - Minutes

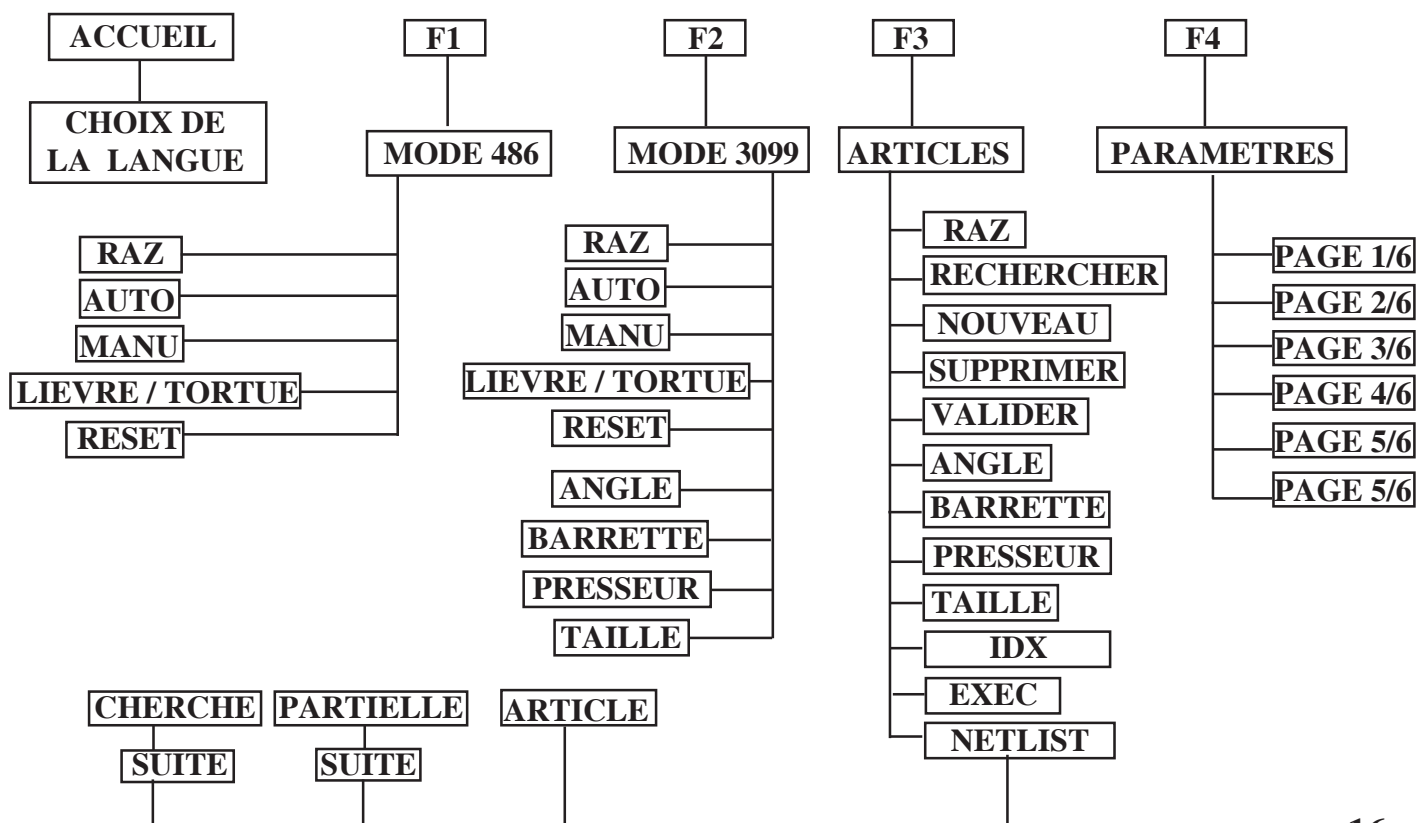
ou Secondes avec les flèches gauche / Droite et modifier ces valeurs avec les touches + ou -

Sauvegarder vos réglages avec la touche **Save** ou quitter sans enregistrer avec la touche **Quit**.



BACKLIGHT : Ajustement luminosité, contraste, brillance de l'écran.

DIAGRAMME PROGRAMME CS 4008XL



MAINTENANCE

Important :

Before any work concerning the mechanical parts of the machine or its electrical cabinet, make sure to turn off both the power and compressed air supplies.

1. SCHEDULED MAINTENANCE :

In order to preserve your Cassese machine and all its qualities, we recommend periodic preventive maintenance. This is why your Cassese machine will display an alarm message, after every 50000 wedges, asking you to perform maintenance on the wedge distributor. The message «nails maintenance» means it's time to clean the wedge distributor block H. Follow the maintenance procedure described in the chapter entitled « **Block H Maintenance** ». Then reinitialise the alarm as explained in «reinitialising the nails maintenance alarm».

2. BLOCK H MAINTENANCE :

In order to clean block H or simply unblock the machine, we recommend the following procedure:

-Take the tube of grease, the 2.5 Allen key supplied with the machine.

-Using the 2,5 mm Allen key, loosen screw V to unblock block H.

-Pull up block H and remove it from its housing. If block H is jammed, follow the procedure for «unlocking the hammer».

- Once the block has been removed from the machine, use the 2.5 mm Allen key to loosen the six screws that hold it together and separate the three sections: the fixed guide G, plate P and back plate CP.

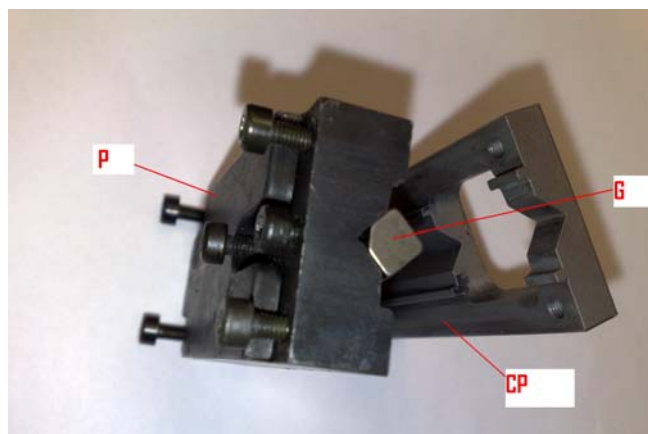
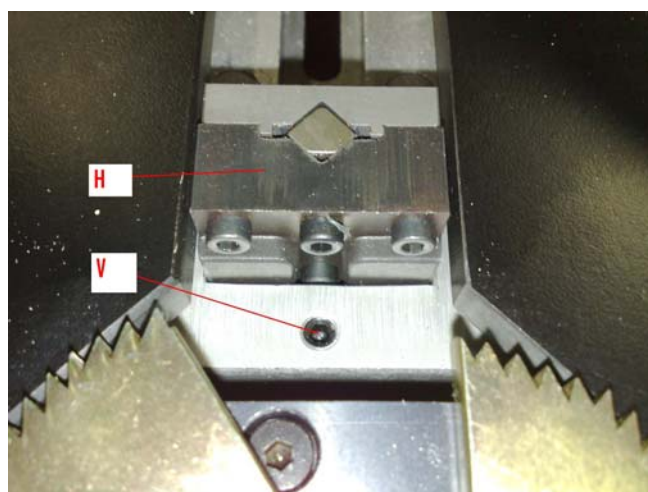
-Clean each part with a clean cloth. Inspect each one. Make sure there are no burrs. In the event of internal damage, a fine file can be used to eliminate any blisters inside the black part (plate P).

IMPORTANT: do not «eat away at the part» or reduce its dimensions otherwise, the machine will jam. The only solution at that point would consist in replacing the distributor block (order reference: Z817).

-Reassemble the three components of the block: the fixed guide G, plate P and back plate CP. Insert a knob of grease in the distributor block as shown in the illustration opposite.

-Replace the block in the machine, with the window facing upwards, towards the cartridge side. Make sure it has been inserted completely. It should be flush.

-Tighten the blocking screw with the 2,5 mm Allen key.



3. REINITIALISING THE WEDGE MAINTENANCE ALARM:

After performing maintenance on the wedge distributor block, press F4 in order to access the parameter pages of the machine. In page 1 press the button RESET NAILS ALARM. The machine will request an access code, type 5000 and confirm by pressing ENTER to reinitialise the alarm message.



4. ADDITIONAL REQUIRED MAINTENANCE:

We recommend keeping the machine clean. Check the ventilation filter of the electrical cabinet as well as the general state of the cabinet. If it is dirty, use a vacuum cleaner on the inside of the cabinet. Do not use compressed air. There is a filter on the ventilator outlet. Remove and inspect it. Eventually clean it with water. Dry it completely before installing it back in the machine to avoid any contact with water.

To clean the CS4008 (table or body) do not use water based solutions, prefer WD40 or silicone sprays, which can be used to clean grime and glue residues. Do not douse the machine ! Spray the product on a soft cloth and use it to clean the machine. Do not use solvents. The two tables of the machine are made of a composite material. The advantage is that this material does not suffer from corrosion and wood adhesive does not stick to it.

To clean the table, avoid sharp tools that could damage the surface. This can make the table porous and make glue stick more easily.

The mechanical unit used to move the stapling position forward and back does not require any special maintenance. Only the vertical column that supports the post must be lubricated (use 15W40 motor oil). Place a few drops of oil at the base of the column and do some stapling to help the oil penetrate the shaft. Lubricate this area at least once a year and more often during intensive use.

Like any machine that includes mechanical and electrical parts, it is strictly forbidden to expose it to water. The machine should be used and stored in a temperate room, away from humidity, cold, or excessively high temperatures. The use of unsuitable consumables cancels the effect of the warranty. Without special authorisation, any dismantling of the machine (other than the procedures in this manual) by an unqualified person also cancels the effect of the warranty.

The following parts are considered as consumables and their wear is not covered by the warranty. Their life cycle depends directly on the proper use of the machine:



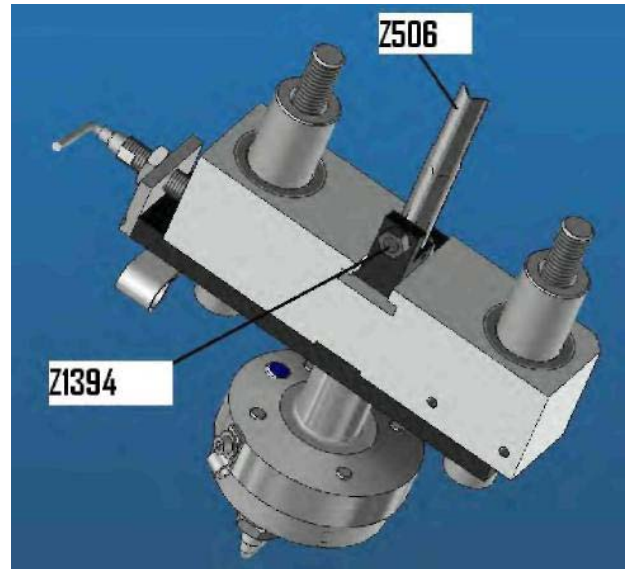
Z506	hammer
Z1783	yellow elastomer 30 mm
Z1791	green elastomer 30 mm
Z1813	white triangle
Z1814	black triangle

We recommend having your Cassese equipment serviced once a year by your Cassese distributor. This interval can be shortened in cases of intensive use. The cost of this service is not covered by the warranty. It is normal maintenance procedure.

5. Unblocking the hammer:

The hammer (reference Z506) is a sort of long wedge (around five centimetres) located in the distribution block under the cartridge loader. A cylinder pushes it up so that it forces the wedge into the wood.

The hammer can become twisted or jammed if the machine is used incorrectly (use of unsuitable consumables, excessively hard wood, inappropriate stapling position...). It has a hole (in the lower part) in which the tip of a special screw is placed (reference Z1394). Indeed, this screw has a spring tip that normally retracts and releases the hammer if it is jammed in block H, so that it can be removed.



If, once block H has been unlocked, it is still impossible to pull it up, this is because the hammer is still locked in position by screw Z1394.

There is no need to dismantle the blocking screw. A simple operation will enable you to unblock the hammer. To do this, place your hands flat on the aluminium post that houses the presser. Press firmly down, several times if needed. A snapping sound indicates that the screw has unlocked the hammer. You can remove the distributor block and perform the maintenance procedure described in «Block H maintenance».



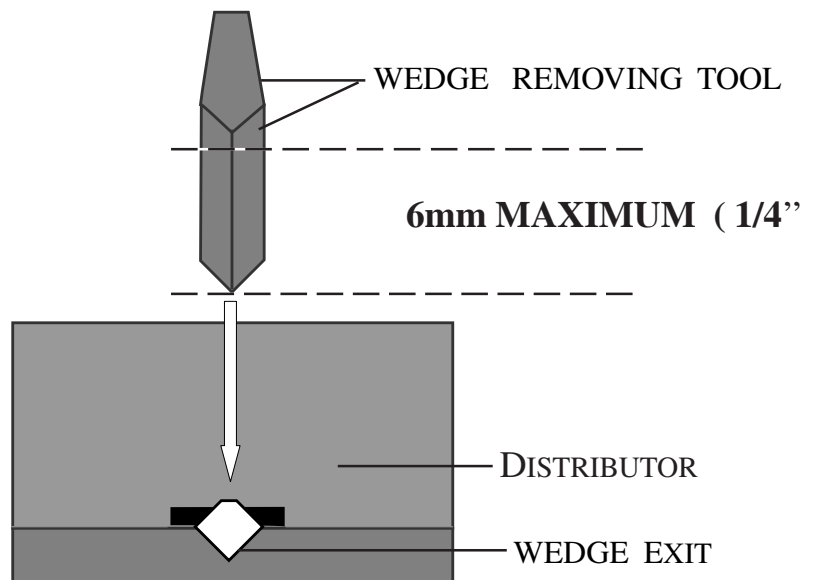
6. Extracting a wedge caught in the distributor:

During the joining process, it is possible for a wedge to enter the distributor and not be pushed into the moulding (for example if the pedal is suddenly released or pressure is too low). In this case, the top of the wedge remains visible at the distributor exit and the cartridge cannot be removed. The message «Alarm Nail Up» or «Alarm Nail down » can appear on the screen.

Use the wedge pusher tool provided with the machine accessories. Proceed as follows:

- 1- Disconnect the air supply.
- 2- Insert the wedge pusher tool and move the wedge down. Do not push the tool more than 6 mm into the distributor.
- 3- Try to remove the cartridge.

If inserting the wedge pusher tool is impossible, this means that the hammer and the wedge are both stuck in an upwards position. Apply the procedure described in «Block H maintenance».



TROUBLESHOOTING GUIDE:

You will find below the answers to frequent questions or troubles experimented by the users of the CS4008 machine.

Nothing lights up, the screen is off when the emergency button is released.

- > Check, for example by connecting another appliance, that the electrical outlet on which is plugged the machine is not defective.
- > Open the machine door and check that the circuit breaker is in the «I» position. If it is off (button turned downwards), try to turn it back on. If it switches off again, contact your distributor to diagnose the problem. For information, the internal plug in the electrical cabinet is for connecting a barcode reader. Connecting a more powerful appliance can cause the machine to shut off. If this is the case, unplug the appliance before reinitialising the circuit breaker. DO NOT connect an appliance other than the barcode reader to this outlet.



The machine displays the message «alarm air pressure» and will not staple.

- > Adjust the air pressure of the compressor or the machine.

The machine displays the message «nails maintenance».

- > Refer to the section «scheduled maintenance».

The machine displays the message «pedal and pre-clamp».

- > The pre-clamping button is still in the «ON» position during an attempt at joining by pressing the pedal. Turn it to «OFF» before pushing the pedal.

When I push the pedal, the machine blocks the mouldings with the clamps, but then releases them and does not shoot the wedge. The message «safety clamping» is displayed.

- > The table has moved back (handle not tightened enough) and proper clamping of the mouldings is not possible. Repeat the pre-clamping procedure.
- > The pre-clamping procedure was not performed correctly. Try again, following the instructions in chapter 6.

The machine appears to be inserting the wedges normally, but the «reload nails» message is displayed.

- > The cartridge is empty, replace it and try joining again.
- > The wedge distributor is dirty and the wedges are blocked. Perform the procedure described in «maintenance of block H».
- > The hammer is broken. Perform the procedure described in «block H maintenance». When you have dismantled the distributor, check the hammer to see if it is split or twisted.

The machine appears to be inserting the wedges normally, but the wedges are not completely inserted.

- > The hammer is broken. Perform the procedure described in «block H maintenance». When you have dismantled the distributor, check the hammer to see if it is split or twisted.
- > The moulding is too low or too narrow. Therefore, the vertical presser cannot block it correctly against the stops. Use the «set of spacer bars» to join the moulding (see page 5).
- > Air pressure is too low. Adjust the air pressure of the compressor or the machine.
- > The moulding is not properly clamped to the table during the stapling process. Check the stapling position for stability of the upper presser and that the moulding is properly braced against the table. If you are using the machine near a table supporting the frame, make sure the mouldings remain level. If this is not the case, adjust the furniture or the machine so they are the same height (the machine has adjustable feet).
- > The pedal was released too quickly. Try stapling again, keeping the pedal down until the cycle is completely finished.

The machine blocks, with the vertical presser against the moulding, then releases the pressure and displays the messages «alarm nail up».

- > Air pressure is too low. Adjust the air pressure of the compressor or the machine. DO NOT exceed 8 bars.
- > The wood is too hard. You can increase pressure, but DO NOT exceed 8 bars. Use «hardwood» wedges.
- > Try to use lower wedges or decrease the number of wedges at the blocking position (if stacking).
- > The hammer is twisted or blocked. Perform the procedure described in «block H maintenance». When you have dismantled the distributor, check the hammer to see if it is split or twisted.
- > The distance between the presser and moulding is too great. Adjust the height of the presser support with the pin. It should be less than 5 centimetres.
- > The downward movement of the presser is too slow. Use the speed regulator located on the side of the machine to increase it.
- > The hammer is jammed, perform the procedure described in «maintenance of block H» to unblock the hammer.

The machine blocks, with the vertical presser against the moulding, then releases the pressure and displays the message «alarm nail down».

- > The pedal was released too quickly. Try stapling again, keeping the pedal down until the cycle is completely finished

The machine blocks and displays the message «start of travel nail».

The sensor that informs the machine the hammer is in the downstroke position sends information that the hammer has not returned down. Perform the procedure described in «maintenance of block H» to unblock the hammer.

The wedge breaks in the wood.

The wood is too hard. Use special «hardwood» wedges.

The backs are stained.

The distributor is full of grease. Perform the procedure described in «maintenance of block H» and remove any excess grease. Do some stapling in scrap mouldings to purge any excess. Then wipe off the top of block H.

Handling the mouldings is difficult.

The horizontal presser (clamps) is too tight against the mouldings. Repeat the pre-clamping procedure described in chapter 3 page 6.

The corners are crooked.

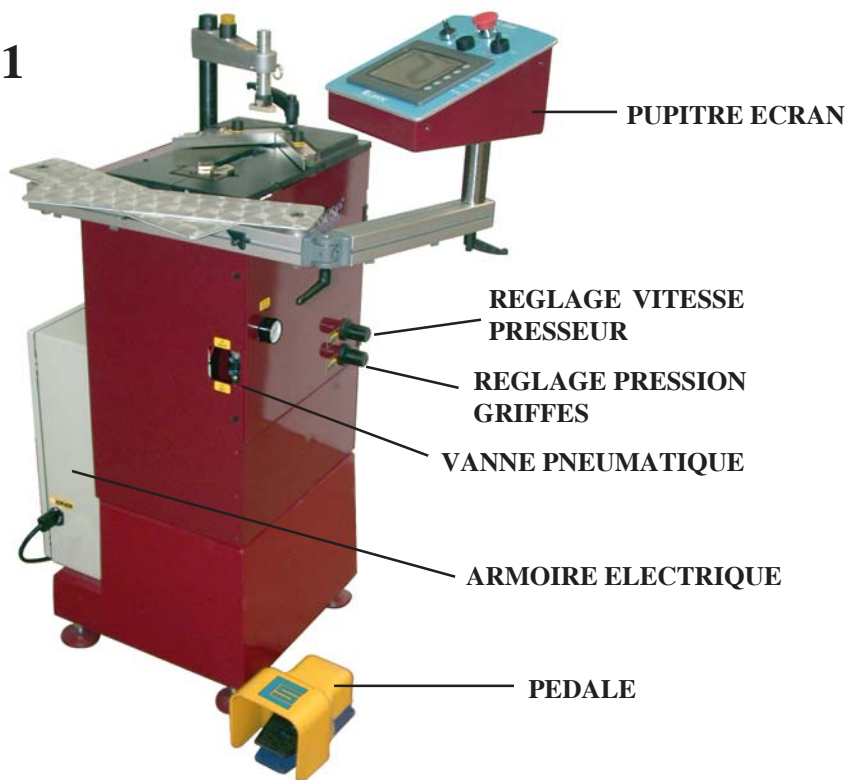
Make sure to place the first moulding against stop B1. See figure 2 page A for more details. Make sure that clamping pressure is sufficient. Use the «clamp pressure» regulator to adjust it.

The message «corrupted database» is displayed.

Press F4, then select page 5. Press «re-index database». The machine will request a code. Enter 0721, then confirm by pressing ENT. Re-indexing starts. This operation can take several minutes as the database can hold up to 3,000 items.

If none of these suggestions produces the desired result, please contact your local Cassese distributor. You can also contact us directly at www.cassese.com

Fig 1



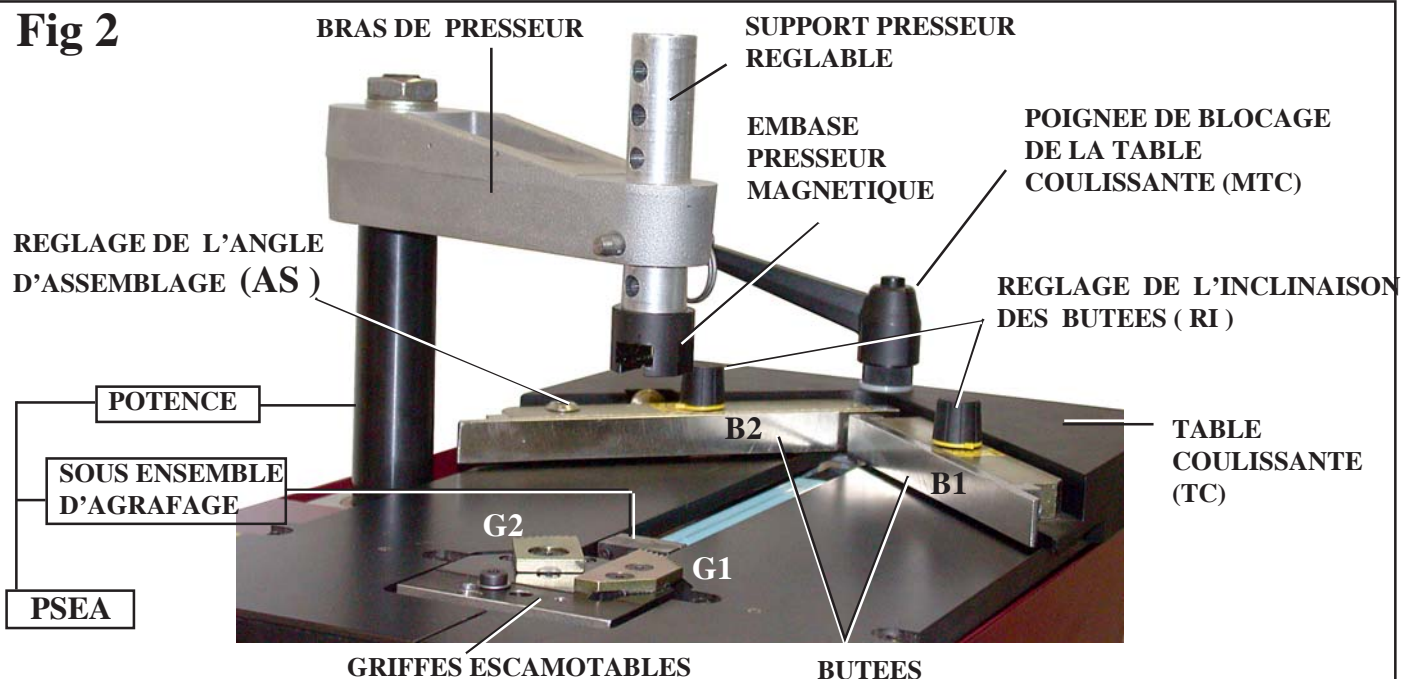
COULOIR CHARGEUR D'AGRAFES

CS 4008XL DESCRIPTIF



Fig 3

Fig 2



CS4008XL SOMMAIRE

CS 4008XL DESCRIPTIF

A

INTRODUCTION

ACCESSOIRES	1
SPECIFICATIONS	1
OPTIONS	1
GARANTIE	1

MISE EN SERVICE

1) INSTALLATION	2
2) RACCORDEMENT PNEUMATIQUE	3
3) MISE EN ROUTE	4

REGLAGES

1) CHOIX DU PRESSEUR	5
2) EMPLOI DU JEU DE BARRETTES	5
3) REGLAGE DE LA TABLE COULISSANTE	6
4) SELECTION DE LA POSITION D'AGRAFAGE	6
5) REGLAGE D' INCLINAISON DES BUTEES	6
6) REGLAGE DE L'ANGLE D'ASSEMBLAGE	7

ASSEMBLAGE

1) LE MOYEN D'ASSEMBLAGE	7
2) CHARGEMENT DES AGRAFES	7
3) ASSEMBLAGE EN MODE 486	8
a) PARAMETRAGE COMPTEUR	9
b) MÉMORISATION DES PARAMÈTRES D'ASSEMBLAGE	9
4) ASSEMBLAGE EN MODE 3099	10
a) MEMORISATION DES PARAMETRES D'ASSEMBLAGE	11
b) ASSEMBLAGE DU CADRE	11
5) MODE ARTICLES	12
- OPERATIONS SUR LA BASE ARTICLES	12-13

RESEAU NETLIST

14

PARAMETRES

6) PARAMETRES	15
7) PARAMETRES SYSTEME	16

DIAGRAMME PROGRAMME

16

MAINTENANCE

1) MAINTENANCE PROGRAMMÉE	17
2) MAINTENANCE DU BLOC H	17
3) RÉINITIALISATION DE L'ALARME MAINTENANCE AGRAFE	18
4) AUTRE MAINTENANCE REQUISE	18-19
5) DÉBLOCAGE DU MARTEAU	20
6) EXTRACTION D'UNE AGRAFE ENGAGÉE DANS LE DISTRIBUTEUR	20-21

GUIDE DE DEPANNAGE

22-23-24

INTRODUCTION

Vous venez d'acquérir une CS 4008 XL. Nous vous félicitons pour votre bon choix et nous vous remercions pour votre confiance. La CS 4008 XL bénéficie de l'expérience des assembleuses qui ont fait la notoriété de Cassese. Elle permet l'assemblage des moulures en bois de tous profils (Brevet n° 7522814). L'assemblage est réalisé par des agrafes métalliques spécialement étudiées pour un serrage parfait.

IMPORTANT : Ne pas utiliser d'autres chargeurs que les chargeurs Cassese® CS

ACCESSOIRES

La CS 4008 XL vous est livrée avec les accessoires suivants, contenus dans une boîte en carton :

- 1 support presseur réglable / 1 broche à bille / 1 embase magnétique empreinte triangle / 1 triangle Noir (bois durs) / 1 triangle Blanc (bois normal) / 1 embase magnétique empreinte élastomère / 1 embouts élastomère Vert (bois durs 30 mm) / 1 embout élastomère Jaune (bois normal 30 mm) /
- 1 jeu de barrettes pour petites moulures / 3 clés Allen (2,5 -3- 5 mm).
- 1 outil repousse agrafe / 1 marteau de rechange / 1 tube de graisse
- 1 tube de graisse.
- 1 coupleur rapide F / 1 embout male US / 1 embout cannelé / 2 clefs de trappe.

SPECIFICATIONS

Largeur minimum de la moulure : 3 mm / Largeur maximum de la moulure : 150 mm

Hauteur minimum de la moulure : 5 mm / Hauteur maximum de la moulure : 112 mm

Dimensions minimum d'un cadre : 85 x 85 mm

Largeur maximale d'agrafage depuis le talon moulure: 175 mm.

Taille des agrafes Cassese en conditionnement de 275: 5- 7-10-12-15 mm. 3-4 mm sur demande.

Deux types d'agrafes : bois normal et bois dur .

Poids de la CS 4008 XL : 150 Kgs

Encombrement : Largeur sans support = 52 cm , Profondeur = 62 cm , Hauteur = 118 cm

Alimentation :

- électrique : 220 v , Mono , 50 / 60 Hz, Pw : 500 w.
- pneumatique : air comprimé 6-7 bars,
- Consommation: 5 litres par cycle .

OPTIONS

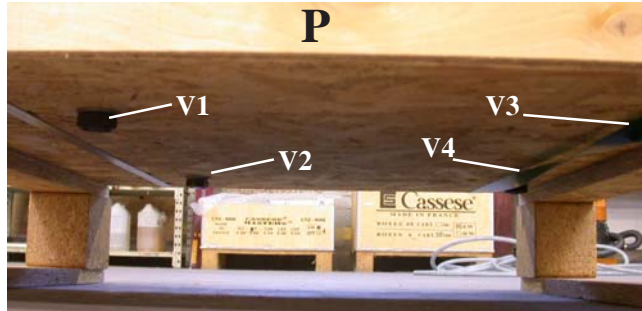
- Table tournante (réf. Z3074) / Presseur meuble (réf. Z3898)
- Système de lecture code à barre Z21476 (contactez le SAV).
- Logiciel de traitement d'archivage pour PC .Copie des fichiers articles de 4008XL vers PC et PC vers 4008XL .

GARANTIE

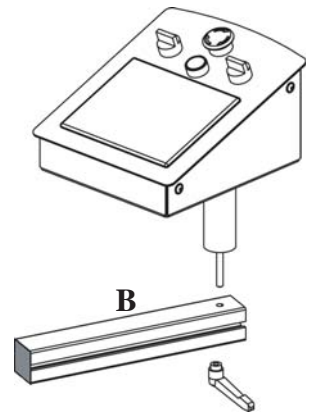
La CS 4008 XL est garantie un an , pièces et main d'oeuvre contre tous vices de fabrication .Les pièces d'usure et celles endommagées par une utilisation non conforme aux dispositions de la présente notice sont exclues de cette garantie .

MISE EN SERVICE

1) INSTALLATION



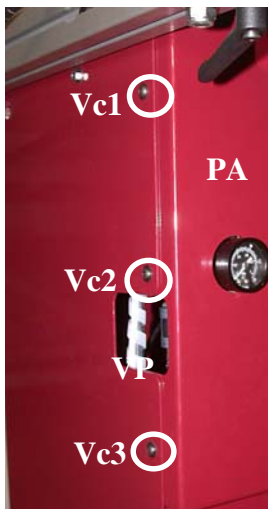
Otez les deux courroies C1 et C2. Faites glisser la caisse par le haut pour dégager la CS4008. La machine est fixée à la palette P par le dessous avec 4 vis V1, V2, V3 et V4 à ôter avec une clé plate de 24mm. Mettre en place les 4 pieds (fournis) en les vissant sous la machine .



Monter le pupitre écran sur le bras pivotant B.

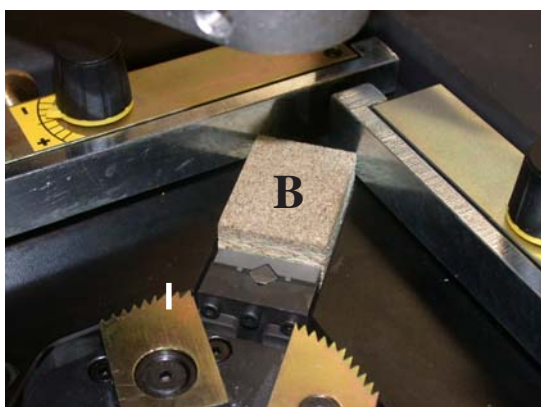
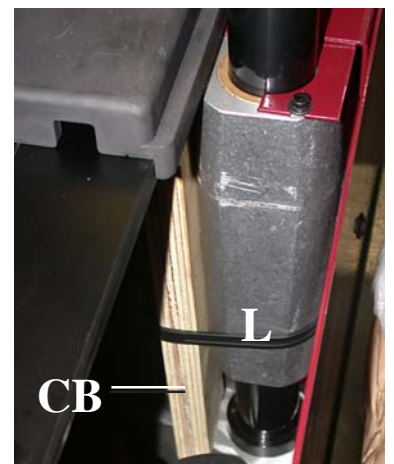


Oter les 4 vis de fixation moteur avec une clé Allen de 4mm. Les utiliser pour fixer le moteur M sur l'embase E .



Otez les 3 vis carter Vc1, Vc2, Vc3 (coté vanne pneumatique VP) avec une clé Allen 4 mm, et ouvrir la porte d'accès intérieur machine PA.

Couper le lien L . Tout en appuyant sur le bras de presseur (voir fig 2 p A) ôter la cale de bois CB. Relâcher doucement le bras de presseur.



Pour des raisons de sécurité liées au transport de votre CS4008 XL une cale de bois a été placée entre la tête du distributeur et la table coulissante .

Desserrez la manette de blocage MTC de la table coulissante , et faites glisser la table Tc vers l'arrière (voir fig2 p A).

Dégagez la cale de bois .

2) RACCORDEMENT PNEUMATIQUE



Connecter la sortie compresseur au raccord débouchant à l'extérieur de la machine, sous la porte d'accès PA

Ouvrir la VANNE D'AIR VP, le manomètre M devrait indiquer une **pression de 6 bars**.



RACCORDS PNEUMATIQUE



STANDARD

Z 675 DETENDEUR ASSEMBLEUSE



Z 749
RACCORD RAPIDE FEMELLE



USA



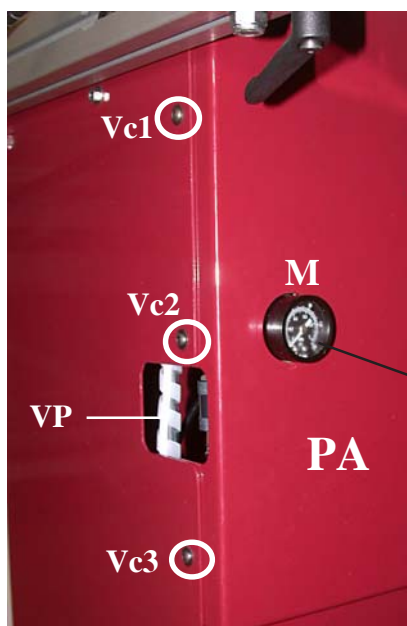
Z 556 **EMBOUT CANNELE**



Z 701 **EMBOUT USA**

COMPRESSEUR

Si la pression indiquée n'est pas égale à 6 bars :



Otez les 3 vis carter Vc1, Vc2, Vc3 (coté vanne pneumatique VP) avec une clé Allen 4 mm, et ouvrir la porte d'accès intérieur machine PA.



Tirer le bouton de réglage pression RP vers le haut, puis tourner le (sens horaire = plus de pression) afin d'amener l'aiguille du manomètre M sur 6 bars.



3) MISE EN ROUTE



- 1) Brancher la prise électrique de la CS4008XL sur une arrivée 220V mono avec Terre.
- 2) Positionner la vanne air comprimé sur **MARCHE** . Le manomètre doit indiquer une pression égale à 6 bars (voir page xx).
- 3) Tourner le bouton de **MISE EN ROUTE**, l'écran d'accueil s'affiche :



4) ECRAN D'ACCUEIL

Nombre d'agrafages effectués depuis la 1^{re} mise en route .

Versions programmes



Nombre de cycles effectués depuis la 1^{re} mise en route .

F4

CHOIX DU LANGAGE (Appuyer sur la touche correspondant à votre langue)

5) PARAMÉTRAGE ÉCRAN PAR DÉFAUT



L' écran de travail par défaut peut être réglé en mode 486 ou 3099 :
Appuyez sur la touche F4 (PARAMETRES) / page 3/5 et spécifier le type d'écran désiré avec la touche alternative 486 / 3099.

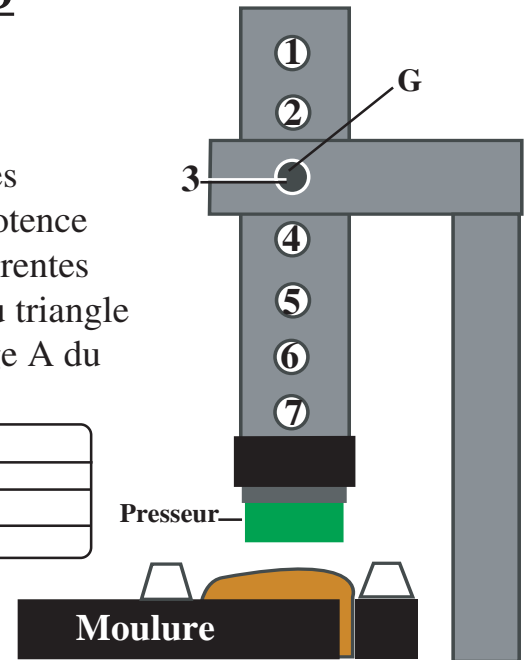
Par appui sur la pédale, sur l'écran, ou en faisant un préserrage, l'écran de travail 486 ou 3099 s'affiche.

REGLAGES

1) CHOIX DU PRESSEUR

Le presseur se compose d'un support réglable et d'embases magnétiques interchangeables. Il s'adapte sur le bras de potence grâce à la goupille G et se positionne à 7 hauteurs différentes de la table. Veillez à l'orientation du triangle (les cotés du triangle doivent être parallèles aux butées B1 et B2 : voir fig 2 page A du manuel technique)

PRESSEUR NOIR (TRIANGLE)	BOIS DURS	
PRESSEUR BLANC (TRIANGLE)	BOIS TENDRES	
EMBOUT « ELASTOMERE VERT »	BOIS DURS	30 mm
EMBOUT « ELASTOMERE JAUNE »	BOIS TENDRES	30 mm



POSITIONNEMENT DU PRESSEUR

POSITIONNEMENT DES PRESSEURS ELASTOMERE / TRIANGLE

HAUTEUR MAXI MOULURE POUR LES 7 POSITIONS :

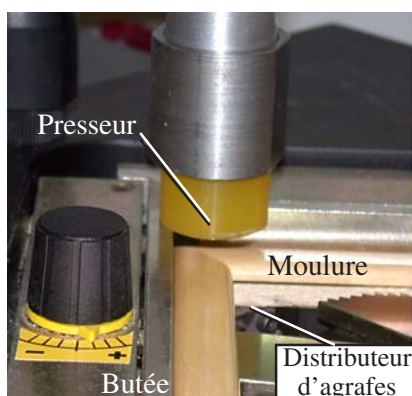
Position	Elastomère 30mm	Triangle
1	13 mm	20 mm
2	27 mm	35 mm
3	42 mm	49 mm
4	57 mm	63 mm
5	71 mm	73 mm
6	85 mm	92 mm
7	100 mm	170 mm



Support 7 positions pour :
Presseurs élastomère et Triangles. Fournie avec 2 embases aimantées pour chaque empreinte presseurs.



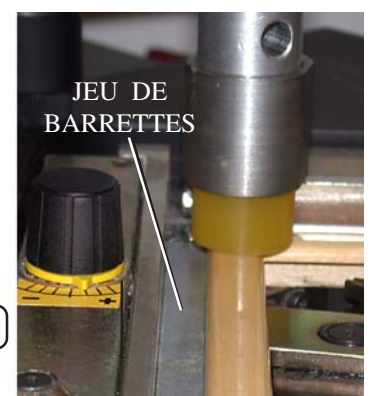
2) EMPLOI DU JEU DE BARRETTES



Dans le cas d'un assemblage de petites moulures, présentant une hauteur inférieure à celle des butées, l'emploi du jeu de barrettes, fourni, est impératif .

INCORRECT

5



BON

3) REGLAGE DE LA TABLE COULISSANTE

1) Mettre le bouton «Préserrage» en position ON.

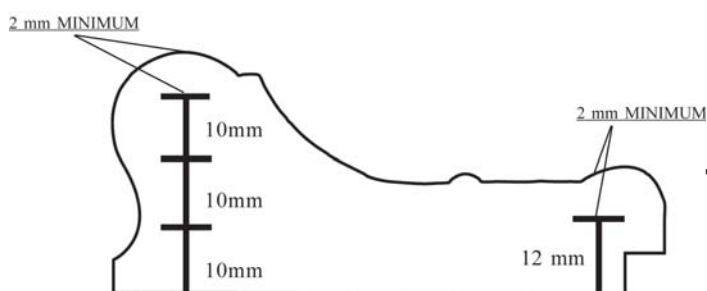
2) Positionnez une moulure contre la butée B1. Dans le cas de moulures dont la hauteur serait inférieure à celle de la butée, on glissera obligatoirement contre les butées le jeu de barrettes métalliques fournies avec les accessoires et l'on positionnera ensuite les moulures à assembler contre celles ci (voir page xx).

3) Déplacez la table coulissante TC (fig2 pA) jusqu'à ce que la griffe G1(fig2 pA) vienne au contact de la moulure.

4) Serrer la manette de blocage de la table coulissante TC (fig2 pA).

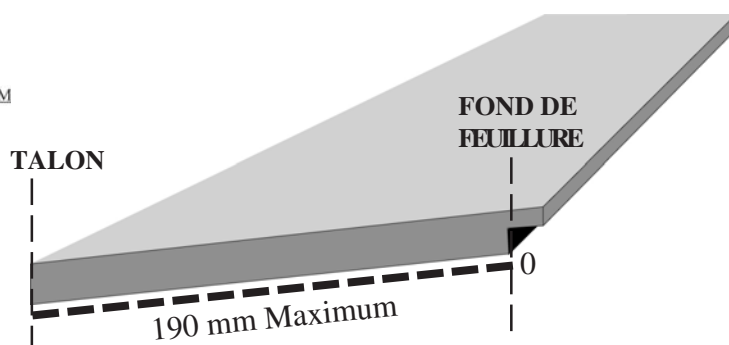
4) SELECTION DE LA POSITION D'AGRAFAGE

La CS4008XL est prévue pour procéder à l'agrafage des moulures à 1 ou 9 endroits et un maximum de 9 agrafes pour chacune de ces positions. Le choix sera fait en fonction de la largeur de la moulure à assembler, de sa dureté et de son épaisseur.



On prévoit, en règle générale, une garde de 2 mm MINIMUM au dessus de l'agrafe

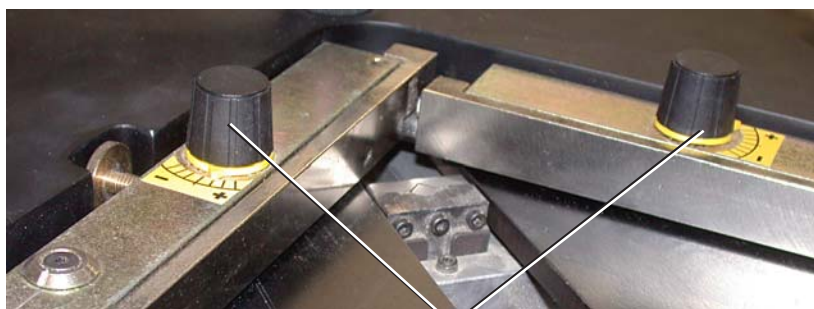
Des agrafes de même dimensions peuvent se superposer, ceci pour éviter de changer le chargeur d'agrafes si l'on réalise des assemblages de cadres d'épaisseurs diverses .



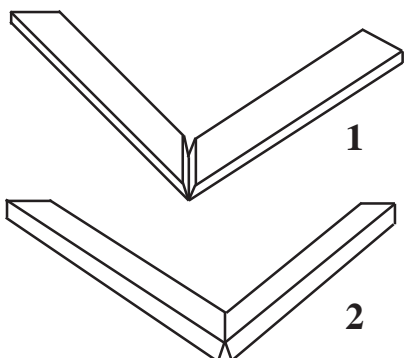
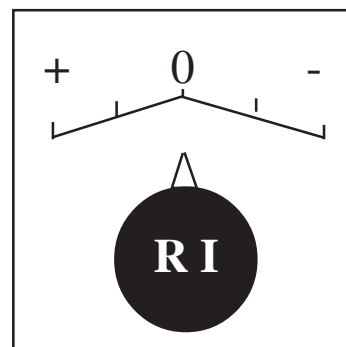
La prise de mesure largeur s'effectue dans la diagonale de coupe depuis le fond de feuillure jusqu'au talon. La largeur du profil ne devra pas excéder 190 mm.

NB : DANS TOUS LES CAS, L'AGRAFAGE DOIT S'EFFECTUER LE PLUS PRES POSSIBLE DE LA OU LES PARTIE LA PLUS HAUTE DE LA MOULURE .

5) REGLAGE D' INCLINAISON DES BUTEES



(RI) BOUTON DE REGLAGE INCLINAISON DES BUTEES



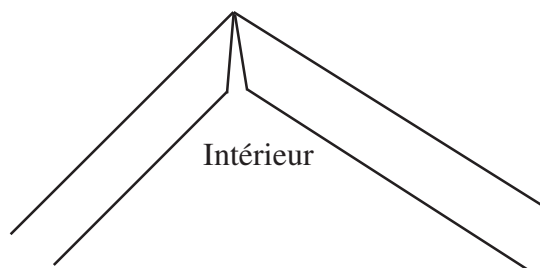
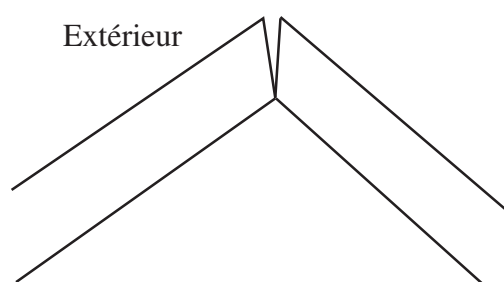
1) Si l'assemblage présente une ouverture au dessus tournez d'une valeur identique et vers le MOINS (-) les 2 boutons de réglage de l'inclinaison des butées RI (Fig 2 pA).

2) Si l'assemblage présente une ouverture en dessous tournez d'une valeur identique les 2 boutons de réglage de l'inclinaison des butées RI vers le PLUS (+) .(Fig 2 pA)

6) REGLAGE DE L'ANGLE D'ASSEMBLAGE

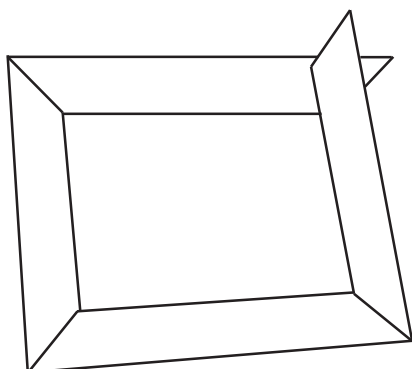
Si l'angle est ouvert sur l'extérieur:

Visser la vis de réglage (page A, fig 2 & figure AS ci-dessous) , pour corriger le défaut et vérifier le réglage en serrant les moulures contre les butées .

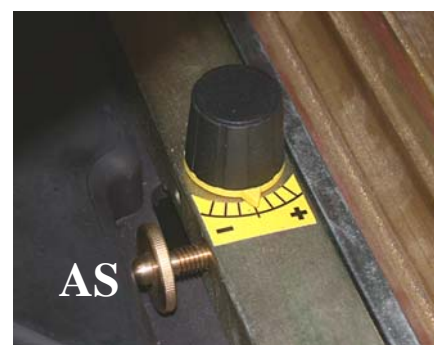


Si l'angle est ouvert sur l'intérieur:

Dévisser la vis de réglage (page A, fig 2 & figure AS ci-dessous) , pour corriger le défaut et vérifier le réglage en serrant les moulures contre les butées .



Si vous obtenez ce résultat , vérifiez votre angle de coupe qui dans ce cas , est mauvais car inférieur à 45 ° . Procédez au réglage de l'angle de votre machine de coupe .

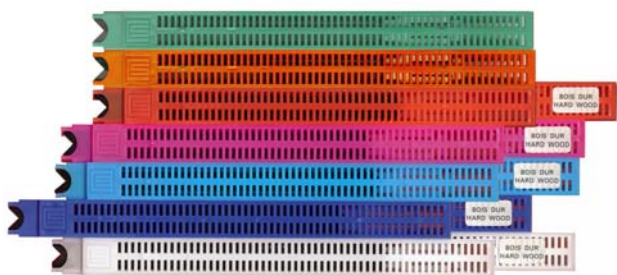


II EST IMPOSSIBLE DE REALISER UN CADRE AVEC DES ANGLES INFERIEURS A 90 °

ASSEMBLAGE

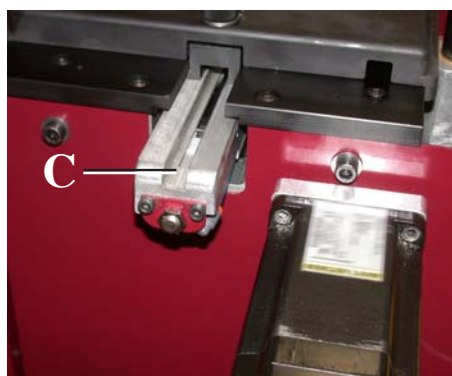
1) LE MOYEN D'ASSEMBLAGE

Pour une fiabilité et un rendement accrus dans le temps, n'utilisez que des chargeurs CASSESE pour votre CS 4008 XL .



L'assemblage est réalisé par des agrafes métalliques, spécialement étudiées pour un serrage parfait. Il existe 5 hauteurs d'agrafes standard: 5,7,10,12,15 mm, conditionnées en chargeurs contenant chacun 275 agrafes et spécifiés pour l'assemblage de bois DURS ou de bois NORMAL . Pour les Slips (filets), sur commande spéciale, existent aussi les cartouches d'agrafes 3 et 4 mm.

2) CHARGEMENT DES AGRAFES



Mettre le bouton CHARGEMENT AGRAFES en position sur ON .

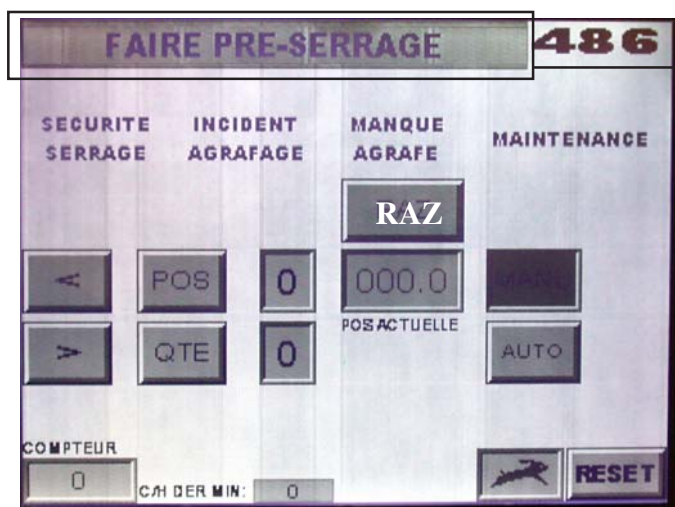
Le couloir chargeur agrafes C se met en position reculée. Engagez le chargeur CS à fond jusque dans la fenêtre du distributeur . Placer le bouton CHARGEMENT D'AGRAFES sur OFF. Le couloir revient à sa position d'origine.



3) ASSEMBLAGE EN MODE 486

L'écran de travail 486 est appelé par appui sur la touche F1. Si cet écran a été spécifié comme écran de travail par défaut, il apparaîtra après appui sur l'écran d'accueil.

Un message clignotant demande à mettre la machine en position Préserrage.



Positionner le bouton **PRÉSERRAGE GRIFFES** sur **ON**.
Mettre à 0, si nécessaire, tous les champs de position **POS** et quantité **QTE** en utilisant la touche **RAZ**.

L'ensemble Potence/SE agrafage (**P/SEA** voir fig 2 p A) s'initialise et se place en position 1, près des griffes.

Positionner le profil à assembler contre la butée B1 et régler la Table coulissante (voir page xx). A ce stade les positions d'agrafage et quantité d'agrafes pour chaque points auront été définies.

Par appui sur les touches < (en arrière) et > (en avant) on déplace visuellement la position de l'ensemble **P/SEA**.

Le champ **C** vous donne la position **P/SEA** en mm, l'origine 0 se trouvant coté griffes, le déplacement suit la diagonale de coupe.

Vous pouvez vous déplacer directement à une côte demandée en appuyant sur le champ **C** de la côte de position. Un clavier numérique apparaît, vous pouvez saisir la côte de position souhaitée, de 0 à 190.

Appuyer sur **ENTER** pour valider cette côte.

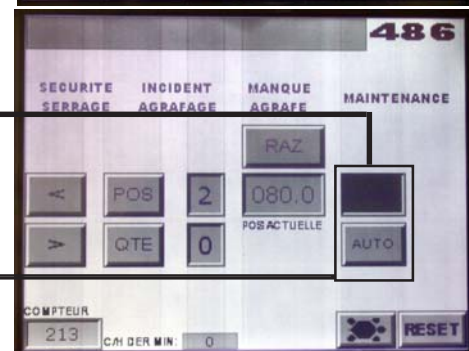
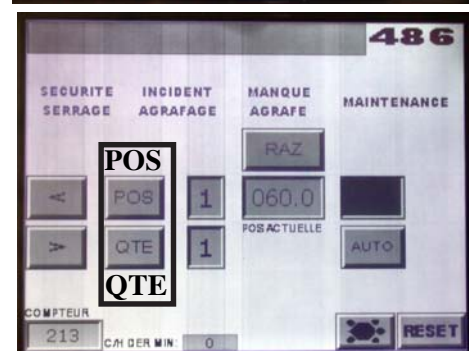
Par appuis successifs sur la touche **POS**, on passe à la position 2, 3, et jusqu'à 9 au maximum. Après position 9 = retour à la position 1.

On peut aller directement à une position en appuyant sur le champ du N° de position **P**. Un clavier numérique apparaît, vous pouvez saisir le n° de la position souhaitée, de 1 à 9. Appuyer sur **ENTER** pour valider.

Par appuis successifs sur la touche **QTE**, on spécifie la quantité d'agrafes à cette position: 1, 2, 3, et jusqu'à 9 au maximum.

Après 9 = retour à 0.

On peut saisir directement la quantité d'agrafes à cette position en appuyant sur le champ de la quantité d'agrafes **Q**. Un clavier numérique apparaît, vous pouvez saisir la quantité souhaitée de 0 à 9. Les boutons de sélection Manu/Auto définissent la façon dont va s'exécuter l'assemblage du cadre :



MANU = Appui Pédale (serrage) + Appui sur le Bouton d'Agrafage.

Nota: il est conseillé d'utiliser ce mode en 2 temps sur les 1er assemblages, afin de vérifier l'état des réglages effectués.

AUTO = Appui Pédale (Serrage / Agrafage en une opération).

Un champ **COMPTEUR** vous informe du nombre de cycle effectués.

En appuyant sur ce champ, un clavier numérique apparaît et vous pouvez lui attribuer une valeur : le compteur peut être Incrémentiel ou décrémental, voir ci dessous :

a) PARAMETRAGE COMPTEUR

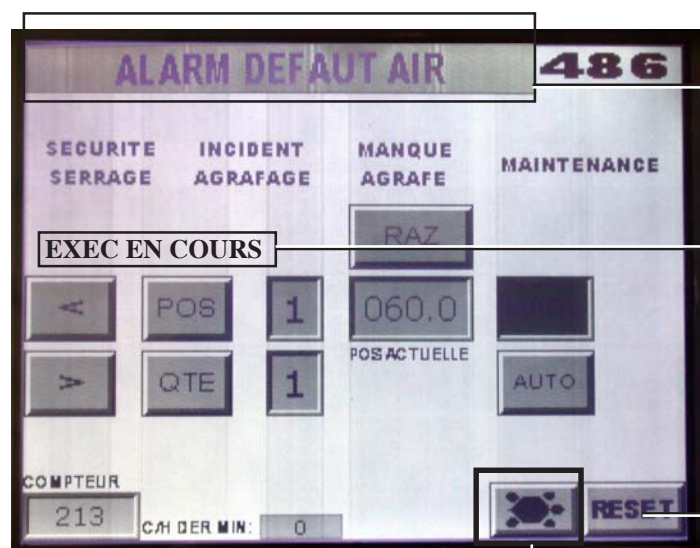
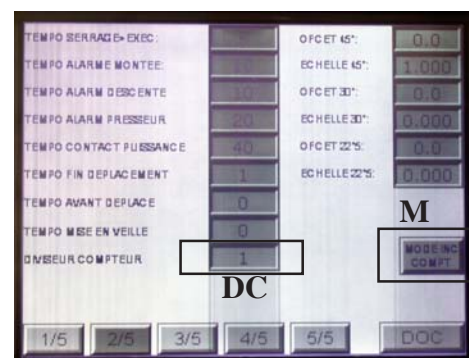
Appuyer sur la touche F4 (l'écran des paramètres s'affiche), puis sur la touche bas d'écran 2/5. Spécifier avec la touche M :

Mode INC COMPT (comptage des cycles d'agrafage par addition) ou **Mode DEC COMPT** (comptage des cycles d'agrafage par soustraction)

Entrer dans le champ **DIVISION COMPTEUR (DC)** l'unité de division du comptage :

1 = comptage du nombre d'angles assemblés.

4 = comptage du nombre de cadres assemblés (etc ...)



Un message en texte vous indique en clair l'état de la machine en cas de problème.

Lorsqu'un cycle est en cours, un message «cycle en cours» apparaît sur l'écran et toutes les touches sont figées.

L'affichage des positions et quantités évolue selon le déroulement du cycle d'agrafage.

Lors d'un incident, la touche **RESET** interrompt le cycle en cours. Refaire un préserrage.

La touche **LAPIN / TORTUE** sélectionne le mode d'agrafage. La façon dont on agrafe est définie dans les **Paramètres 3/5** (voir page xx). Par défaut le mode standard est **TORTUE**. Paramétrer les touches **LAPIN / TORTUE** de façon à obtenir pour chacun de ces modes un système d'agrafage différent, mêlant 1ere pression (1 = lente) et suppression (2=rapide). Par exemple : **TORTUE = 111** destiné aux moulures fragiles et **LAPIN = 222** destiné aux moulures résistantes.

Lors d'un manque agrafes, la machine déplace le couloir chargeur d'agrafes à sa position la plus reculée et vous invite par un message, à mettre en place un nouveau chargeur CS. Otez le chargeur vide. Engagez le nouveau chargeur à fond jusque dans la fenêtre du distributeur. Appuyez sur le Bouton d'Agrafage pour continuer. La machine reprend le cycle d'agrafage là où il s'était arrêté.



B) MÉMORISATION DES PARAMÈTRES D'ASSEMBLAGE

Voir **Mode 3099 (page xx)**. Les paramètres d'assemblages du mode 486 se retrouvent dans l'écran 3099, suivre la procédure de mémorisation depuis cet écran.

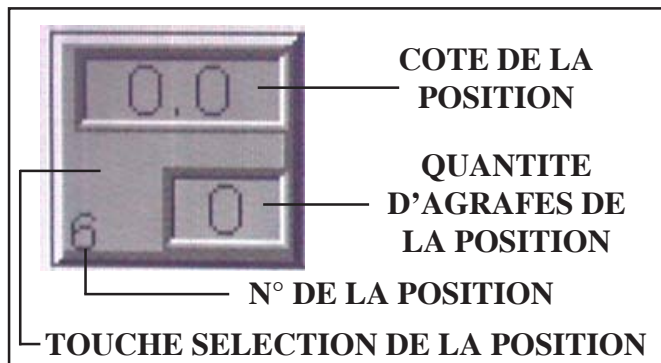
Ou Passer en **Mode Articles** avec la touche **F3**, appuyez sur la touche FROM EXEC. Les paramètres inscrits précédemment dans l'écran 486 se retrouvent dans l'écran Articles (voir mémorisation article page xx)

4) ASSEMBLAGE EN MODE 3099

Après une mise sous tension, appuyer sur la touche F2 : l'écran 3099 apparaît. Un message vous invite à faire un préserrage. Pour mettre à 0 toutes les positions et quantités appuyer sur «RAZ» : la potence/SE agrafage s'initialise et se place en position par défaut, près des griffes.

Important : l'origine 0 se trouve coté griffes, le déplacement suit la diagonale de coupe.

Le paramétrage des points de positions et quantités d'agrafes pour chaque position se règle de la façon suivante :
- Chaque point d'agrafage est numéroté de 1 à 9 et contient la distance depuis le point 0 (griffes) et la quantité d'agrafe à insérer.



2 méthodes pour entrer les paramètres de **POSITION**: soit par l'utilisation des flèches < (en arrière) et > (en avant) amenant visuellement le **P/SEA** sur la **position désirée**, soit en entrant les valeurs depuis le clavier numérique, apparaissant après appui sur le champ supérieur (attention de bien valider la valeur avec la touche ENTER)

La quantité d'agrafes (de 0 à 9) est entrée après appui sur le champ inférieur à l'aide du clavier numérique. Procéder de même pour les positions suivantes.

En appuyant sur l'affichage d'une côte de position, le P/SEA se déplace directement à cette côte.

L'écran 3099 permet aussi de spécifier :

ANGLE / BARRETTE / EMBOUT / TAILLE

En appuyant sur ces touches, vous pouvez spécifier :

	Utilisation ou non des barrettes	Le type d'embout	
L'angle : 45°(carrés, rectangles), 30°(hexagones), 2,5°(octogones)			La taille d'agrafes.

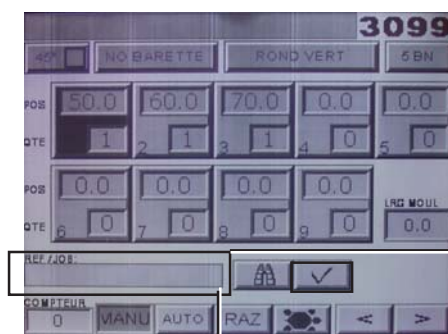
Ces éléments n'ont pas d'incidence sur le cycle machine. Ils sont une aide visuelle au choix de l'opérateur.

Par appui sur le champ **LARGEUR MOULURE**, vous pouvez renseigner cette dimension (voir page xx). La saisie de la largeur de moulure est facultative. Elle est un élément de contrôle visuel pour l'opérateur au même titre que l'embout, la taille, les barrettes, l'angle.

Nota: Lors d'un manque agrafes, si la largeur de moulure est renseignée, la potence reculera à la largeur moulure. Si la largeur moulure n'est pas renseignée, ou si elle est inférieure à une des côtes de position, la machine se déplace à la position la plus reculée, puis vous invite (par message) à recharger (voir procédure page xx) Appuyez sur le bouton d'agrafage pour continuer.



A) MEMORISATION DES PARAMETRES D'ASSEMBLAGE



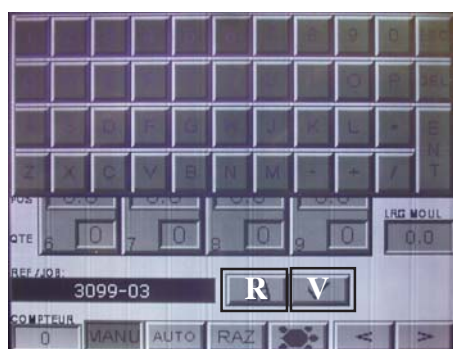
En appuyant sur **REF/JOB** la machine invite à saisir un nom d'article depuis un clavier numérique.



Le nom d'article une fois composé, valider la saisie de texte avec la touche **ENT** du clavier numérique.



Les paramètres d'assemblage du profil doivent être impérativement enregistrés avec la touche de validation **V**.



La touche **RECHERCHE (R)** permet de rappeler un article connu (ici 3099-03) depuis l'écran de 3099.

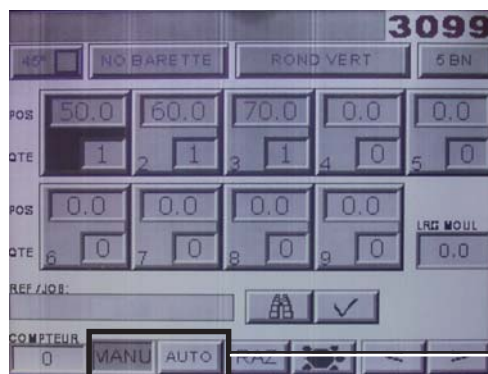
Saisir le nom exact de l'article. Valider la saisie avec la touche **ENT**. Appuyer ensuite sur **RECHERCHE**.

Après appui sur la touche **VERS EXEC** la machine passe en exécution de l'article.

Il est possible de créer un article directement de l'écran d'exécution 3099. Entrer les divers paramètres de votre moulure (positions et quantités d'agrafes), puis saisir un nom dans **REF/JOB** et valider à l'aide de la touche **V**. Si l'article existe déjà, un écran de confirmation apparaît.

b) ASSEMBLAGE DU CADRE

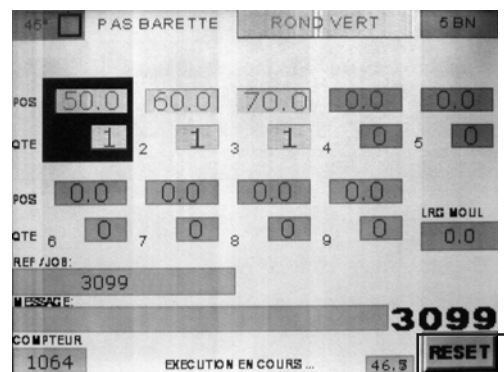
Une fois tous les paramètres d'assemblage communiqués à la machine, deux modes (**AUTO** et **MANU**) sont possibles pour l'assemblage, définissant la façon dont le cycle d'agrafage sera lancé. :



Manu = Appui Pédale (serrage) + Appui sur le Bouton d'Agrafage.

Nota: il est conseillé d'utiliser ce mode en 2 temps sur les 1er assemblages, afin de vérifier l'état des réglages effectués.

Auto = Appui Pédale (Serrage / Agrafage en une opération).



Lorsqu'un cycle d'agrafage est lancé, la machine passe sur un écran d'exécution indiquant à mesure la position en cours de réalisation.

**Vous pouvez arrêter le cycle en cours par la touche
RESET
sans avoir à couper l'alimentation machine.**

5) MODE ARTICLES

Appuyer la touche F3 pour accéder à l' écran ARTICLES.

Un article se compose des paramètres suivants :

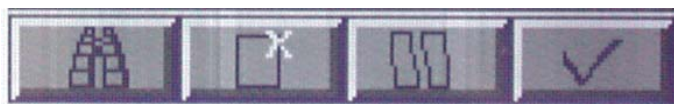
- **Nom d'articles**, jusqu'à 16 caractères alphanumériques : Appuyer sur le champ **REF ARTICLES**, entrer le nom souhaité avec le clavier numérique, appuyer sur **ENT** puis sur **V**.
- **1 à 9 positions d'agrafages** : suivant la diagonale de coupe du profil et pour un maximum en largeur de 190mm. Entrer la côte de positionnement après appui sur chaque champ **POS**.
- **1 à 9 agrafes par position**: entrer le nombre d'agrafes après appui sur chaque champs **QT**
- **Largeur moulure** : de 0 à 190 mm maximum depuis le fond de feuillure.
- **Date de création**: Appui sur DATE JMA ou modification de chaque champs de la date affichée.
- **Angle d'assemblage**: défilement des différents angles par appui sur le bouton **A**
- **Utilisation ou non du jeu de barrettes** : choix par appui sur le bouton **B**
- **Type d'embout** : Choix entre 4 embouts, après appui sur le bouton **C**
- **Taille d'agrafes** : Choix après appui sur le bouton **D**

Toutes ces valeurs sont modifiables après coup, par appui sur la touche (ou l'affichage) concernée.

Les modifications ne concernent que la fiche article et non l'exécution en cours.

La CS4008 peut stocker jusqu'à 3000 articles.

Pour Créer un nouvel article, appuyer sur la touche **NOUVEAU**. Tous les paramètres sont effacés. La date est mise à jour. Saisissez vos paramètres, saisissez un nom d'article non vide et validez (**V**) Si un article de même nom existe déjà, un écran d'avertissement apparait. Confirmez le remplacement ou annulez et reprendre cette procédure en changeant le nom d'article.



RECHERCHER NOUVEAU SUPPRIMER VALIDER

The screenshot shows the 'ARTICLES' screen with a grid of input fields. The top section has buttons A, B, C, and D. The grid has columns for POS and QT. The bottom section has fields for REF ARTICLE/TRAVAIL (3099), DATE JMA (20 10 08), and buttons for >EXEC and EXEC<.

Par appui sur la touche **>EXEC**, vous pouvez exécuter les paramètres de la fiche article vers l'écran d'exécution (486 ou 3099 selon le paramétrage préférentiel) .

Par appui sur la touche **EXEC<**, vous pouvez rappeler dans la fiche article les paramètres d'exécution du travail en cours.

OPERATIONS SUR LA BASE ARTICLES

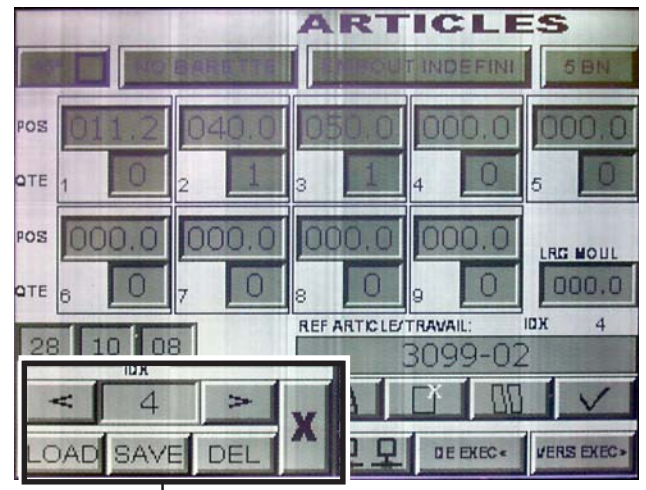
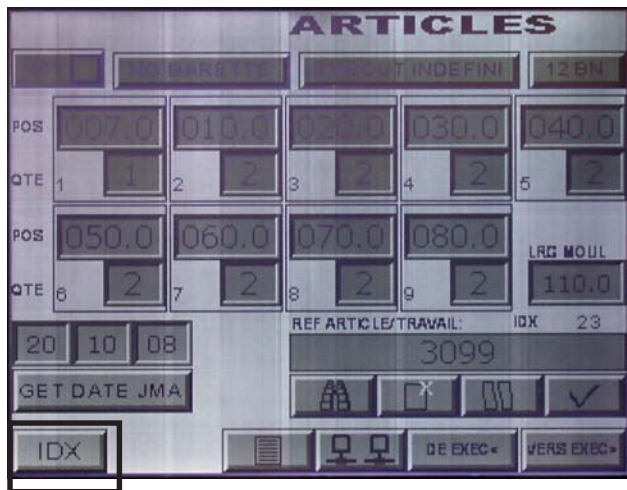
Pour RECHERCHER un article en mémoire, appuyer sur le nom d'article. Un clavier alphanumérique apparaît. Saisir le nom et valider. Appuyer ensuite sur la touche RECHERCHER.

Si l'article existe, les paramètres de l'article s'affichent. Sinon, un message ARTICLE INEXISTANT apparaît.

Pour SUPPRIMER un article de la mémoire, appuyer sur la touche SUPPRIMER

Pour MODIFIER un article, changer les paramètres désirés et valider. Un écran de confirmation apparaît. Confirmer ou revenir à la fiche article.

Pour COPIER : appeler l'article à copier (saisir le nom puis RECHERCHER). Modifier le nom, puis VALIDER



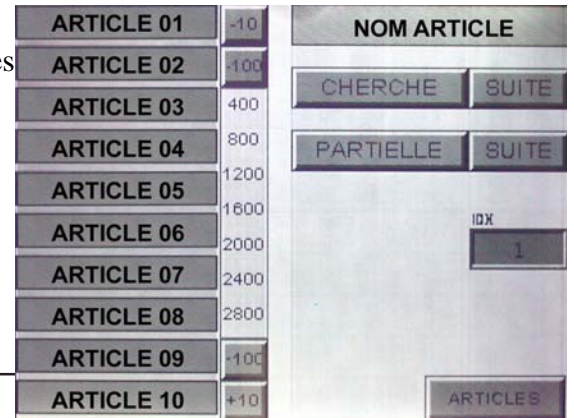
Par appui sur la touche **IDX**, un nouvel écran apparaît, permettant de faire défiler un à un les articles mémorisés.

Par appui sur la touche **LISTE DES ARTICLES**, un écran montre les articles en mémoire, par liste de 10 noms.



LISTE DES ARTICLES

NETLIST



On peut déplacer l'index de la page des 10 articles affichés en appuyant sur +10 (10 articles plus bas), +100 (100 articles plus bas), -10 (10 articles plus haut), -100 (100 articles plus haut).

On peut saisir aussi directement la valeur de l'index d'affichage par appui sur **IDX**. On peut de même aller à une valeur prédéfini 400/800/1200/1600/2000/2400/2800 en appuyant sur l'ascenseur.

NOTE : Un nouvel article créé prend la place du 1er emplacement vide.

Un article supprimé libère un emplacement.

Les articles ne sont donc pas obligatoirement stockés dans l'ordre de création.

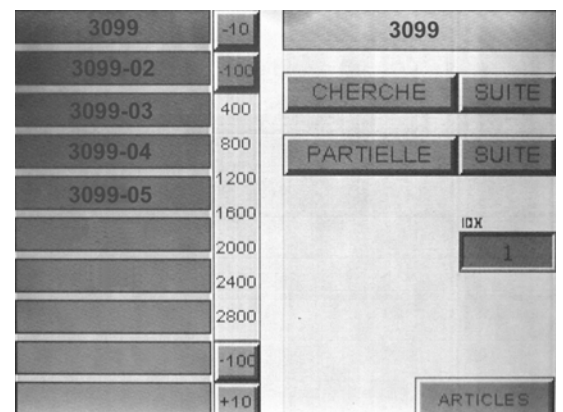
Pour rechercher un article en mémoire à partir de la liste articles, saisissez le nom après appui sur le champ **NOM ARTICLE** et validez avec la touche ENT du clavier numérique. Appuyez ensuite sur la touche **RECHERCHER** pour rechercher cet article sur l'ensemble des 3000 fiches de la base articles.

Par appui sur un des 10 noms de la liste, vous rappelez la fiche article avec l'article sélectionné.

Appuyez ensuite sur **>EXEC** pour l'exécuter.

Vous pouvez rechercher tous les articles commençant par un nom d'article.

Exemple: 3099 et 3099-02 sont deux articles différents. Avec la touche **PARTIEL** vous pouvez rechercher tous les articles commençant par 3099.



RESEAU NETLIST

Cette partie est fonctionnelle uniquement si la machine est connectée à un PC/SERVEUR qui dispatchera le travail à effectuer dans un parc de machine.

Le principe est le suivant:

Le PC/Serveur enregistre une liste de commandes et organise une liste de Travaux en fonction des diverses priorités.

Le serveur propose, en fonction du type machine (scie/assembleuse) :
et d'une base de travail à faire : une liste d'attente de 10 Travaux.

Un travail est défini par :

- Son NOM
- Ses Paramètres d'assemblage (éventuellement).
- La Quantité demandée.
- Son Statut : LIBRE (en attente) / DEMANDE MACHINE (GET) / ACQUITTE DEMANDE (ACK) / FAITE (DONE).
- La quantité déjà faite.

- La machine fait une requête de la liste de Travaux en Attente.
 - Le PC/SERVEUR renvoie une liste de 10 Travaux de sa liste de commandes, en fonction des divers paramètres et priorités.
 - L'opérateur sélectionne GET - Demande de prise de Travaux.
- 1 a 10 Travaux peuvent être demandés par une machine.
- Le PC/SERVEUR renvoie la liste des 10 Travaux, avec la réponse ACK si la demande est acceptée. Elle pourrait être refusée, par exemple, si la commande est annulée, ou si une autre machine a déjà pris le travail.
 - La machine exécute totalement ou partiellement le travail.
 - l'opérateur saisit la quantité exécutée puis fait une requête DONE - travail Travaux terminé. DONE ne peut être exécuté que si le travail a été demandé et acquitté.
- Plusieurs Travaux peuvent être DONE lors de la requête machine.
- Le PC/SERVEUR enregistre le travail, même partiel, libère les Travaux DONE, et régénère une liste des 10 Travaux suivants en attente, et ainsi de suite.
 - Les machines sont connectées par un câble réseau (type ethernet CAT5) à un PC serveur.



NETLIST

LISTE DES ARTICLES

A partir de la fiche article, appuyez sur «NETLIST»

Appuyez sur «UPDATE» pour mettre la liste à jour.

Faite votre requête GET / ACK ou DONE.

Appuyez sur «UPDATE» pour mettre la liste à jour.

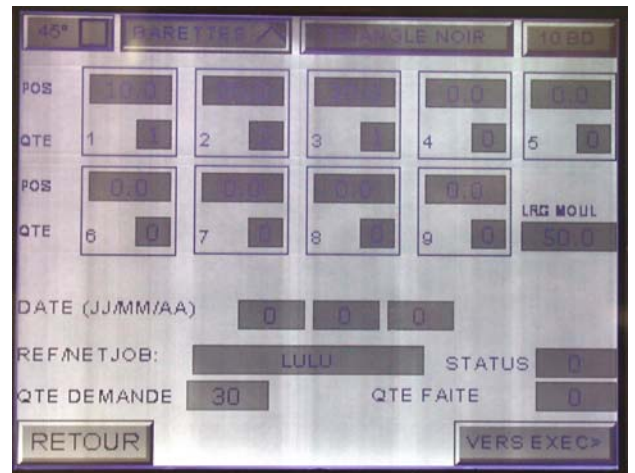
Exécutez le travail et appuyez sur «UPDATE» pour mettre la liste à jour.

Vous pouvez utiliser les paramètres d'exécution de la NETLIST.

Pour visualiser les paramètres d'un travail, appuyez sur le nom du travail.

Puis appuyez sur «>EXEC». La machine se règle avec les paramètres du Job de la NETLIST.

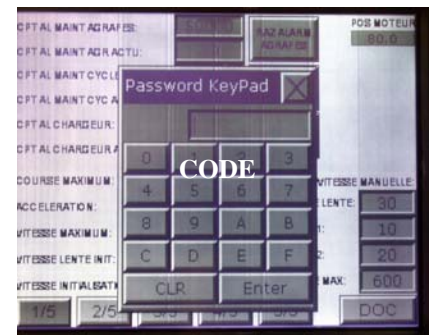
Si non, eseguitelo Job con i propri parametri, o un articolo memoria. Potete anche fare «DONE».



**LA PARTIE NETWORK EST AMENEE A EVOLUER -
VOIR EVOLUTION DE «Cassese BarCod»**

6) PARAMETRES

Par appui sur la touche F4- on accède à la section PARAMETRES.
L'accès aux divers paramétrages de la CS4008XL est structuré de façon hiérarchique par niveau d'utilisateurs. La demande du code utilisateur se fait lorsque l'on tente de modifier une option (pages des paramètres).
Le niveau utilisateur reste actif tant que l'on a pas éteint la machine.



Niveau 1 - code 5000 - Utilisateur 1er niveau: RESET DES ALARMES, REGLAGE HEURE, INTERACTION DES MODIFICATIONS FICHES ET/OU MODIFICATIONS.

Niveau 2 - code 9059 - Utilisateur 2ème niveau: OFFSET/RATIO/VITESSE/TEMPO,...

Niveau 3 - code 0721 - Utilisateur 3ème niveau: opération sur BASE ARTICLE (paramètres page 5)

Niveau 4 - code xxxx- Accès total pour SAV CASSESE (modification des Stats Cycles/Agrafes, lecture/écriture directe dans DataBase).



Les pages 1, 2 et 3 concernent divers paramètres machine.

A ne modifier que sur demande du SAV CASSESE



La page 3 vous permet de définir les préférences de fonctionnement de la machine. Les principales options sont:

- MODE 3099 / 486 préférentiel.
- INC / DEC compteur de cycle.
- Défaut Mode Manuel / Auto à la mise sous tension.
- Mode d'agrafage 111, 1212, 122 (1ère pression et surpression).

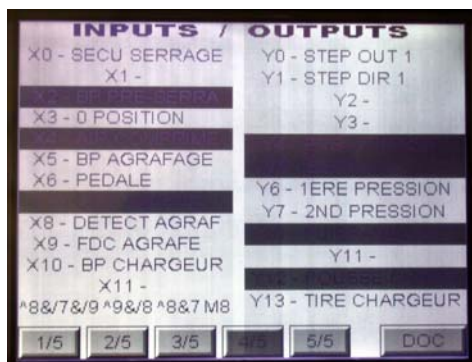
Le mode d'agrafage va définir l'utilisation de la 1ère pression (force moindre) et de la 2ème pression (force plus puissante).

111: la machine n'utilise que la 1ère pression (moules tendres).

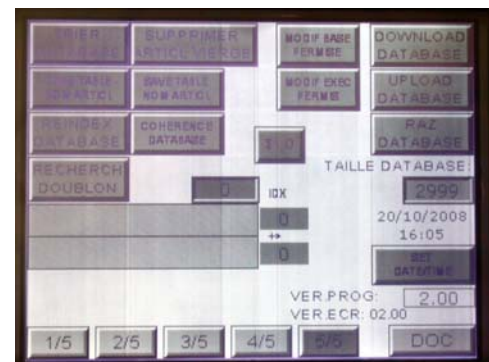
1212 : la machine utilise la 1ère pression puis 2ème pression à chaque agrafer.

1222 : La machine utilise la 2ème pression puis, sur empilage uniquement, la 2ème pression (gain de temps).

222 : que la pression principale, bois très dur, grand gain de temps.



La page 4 permet de visualiser les Entrées/Sorties. Cette page est fonctionnelle, même dans le fonctionnement continu de la machine.

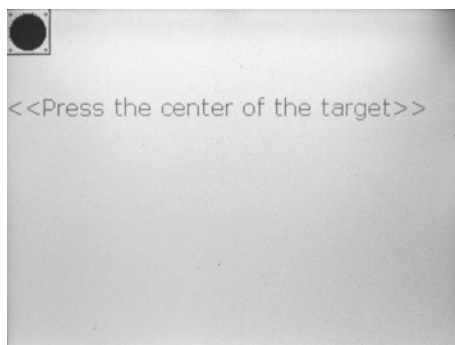


La page 5 permet de gérer la base articles :

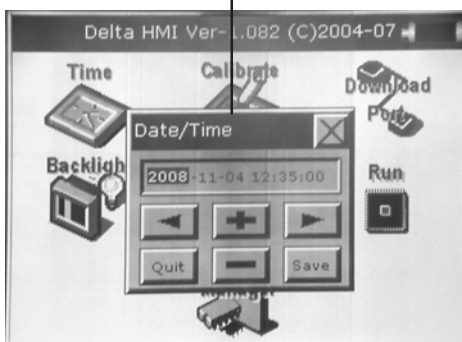
A n'utiliser que sur demande du SAV CASSESE.

7) PARAMETRES SYSTEME

Après un appui prolongé sur la touche SYS, on accède aux réglages système. Certains nécessitent un mot de passe. Les réglages autorisés pour l'utilisateur de base (accès public) sont :



CALIBRATE : pour calibrer la dalle tactile. Suivre les indications à l'écran : Presser le centre du rond noir.



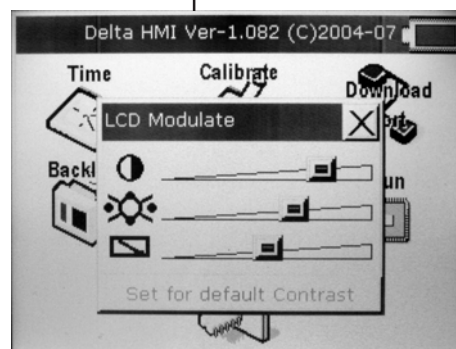
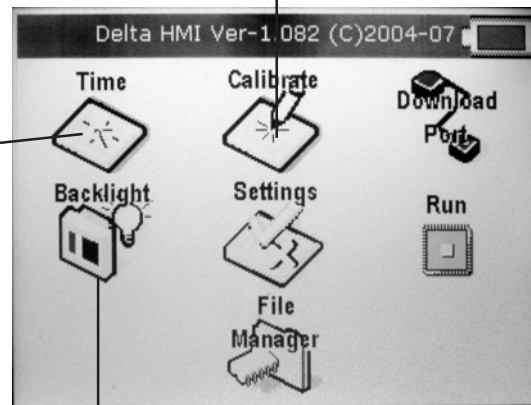
TIME

Sélectionner au choix :

Année - Mois - Jour - Heure - Minutes

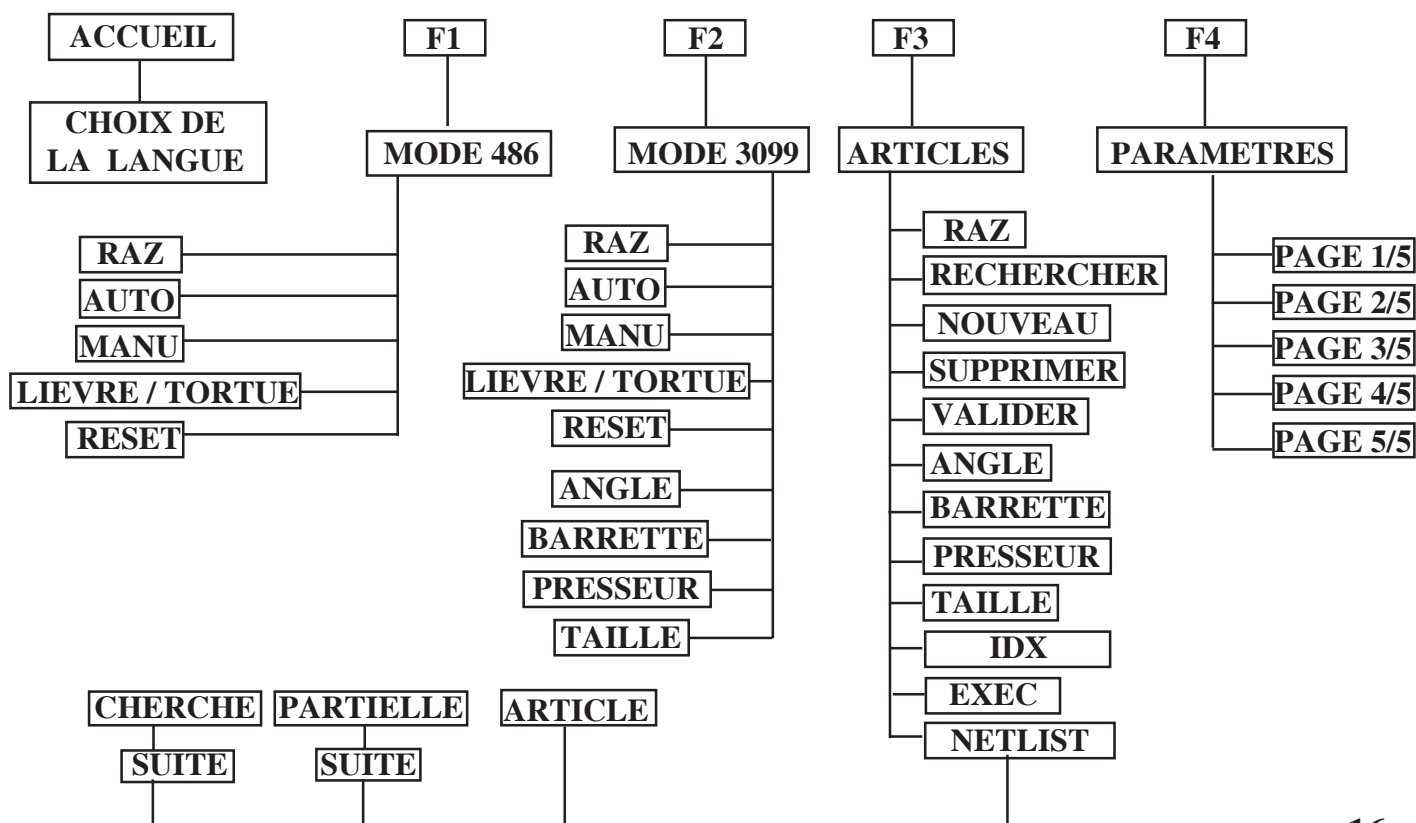
ou Secondes avec les flèches gauche / Droite et modifier ces valeurs avec les touches + ou -

Sauvegarder vos réglages avec la touche **Save** ou quitter sans enregistrer avec la touche **Quit**.



BACKLIGHT : Ajustement luminosité, contraste, brillance de l'écran.

DIAGRAMME PROGRAMME CS 4008XL



MAINTENANCE

Note importante :

Avant toute intervention sur les éléments mécaniques de la machine ou son armoire électrique, afin d'assurer votre sécurité, il est impératif de débrancher la machine du réseau électrique et pneumatique.

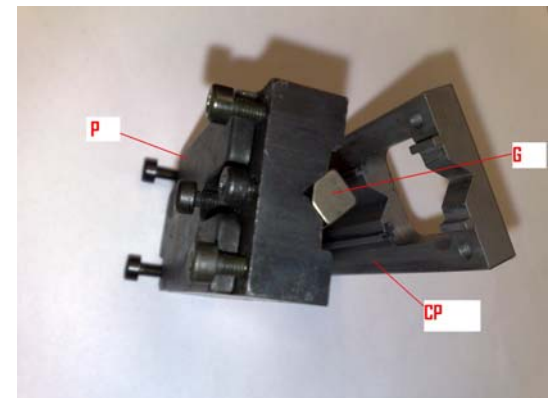
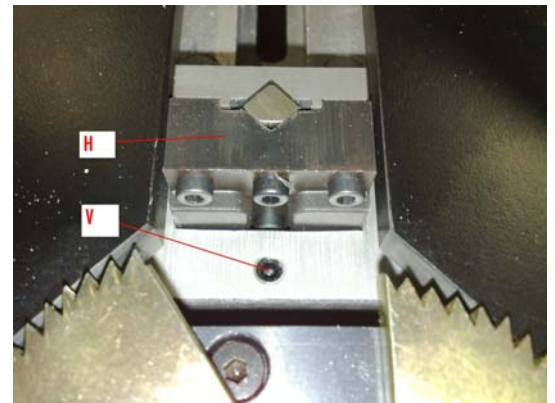
1. Maintenance programmée :

Afin de préserver votre matériel Cassese et lui conserver toutes ses qualités, il est recommandé de procéder périodiquement à une maintenance préventive de votre machine. C'est pourquoi votre machine Cassese, toutes les 50000 agrafes affichera un message d'alarme vous demandant de bien vouloir procéder à la maintenance du bloc distributeur. Le message « maintenance agrafe » vous indiquera qu'il est temps de procéder au nettoyage du bloc H de distribution. Procédez alors à la maintenance telle que décrite dans le chapitre « maintenance du bloc H », puis réinitialisez l'alarme comme expliqué dans le chapitre « réinitialisation de l'alarme maintenance agrafe ».

2. Maintenance du bloc H :

Afin de procéder au nettoyage du bloc H ou tout simplement désenrayer la machine, il vous est conseillé de suivre la démarche suivante :

- Munissez-vous du tube de graisse et de la clef Allen de 2.5mm fournis avec la machine.
- A l'aide de la clef Allen de 2,5 mm desserrez la vis V de blocage du bloc H.
- Tirez sur le bloc H vers le haut pour le sortir de son logement. Si le bloc H est coincé, suivez la procédure « déblocage du marteau ».
- Une fois le bloc extrait de la machine, dévissez à l'aide de la clef Allen de 2.5mm les six vis qu'il intègre et séparez le en trois morceaux : le guide fixe G, la plaque P et la contre plaque CP.
- Nettoyez chacune de ces pièces à l'aide d'un chiffon propre. Inspectez les une à une, toute bavure étant à proscrire. En cas de dommage interne, une lime fine pourra être utilisée afin d'éliminer toute boursoufflure dans la pièce noire (plaque P). Attention il ne faut en aucun cas « attaquer la pièce » ni en réduire les dimensions à la lime, sous peine d'enrayement de la machine. La seule solution serait alors de remplacer le bloc distributeur (référence de commande : Z817).
- Remontez les trois composants du bloc, le guide fixe G doit être en face de la fenêtre de la contre plaque CP.
- Insérez une noisette de graisse à la base du bloc distributeur comme dans l'illustration ci-contre.
- Insérez de nouveau le bloc dans la machine, fenêtre vers le haut, coté chargeur. Assurez-vous qu'il est bien enfoncé, il ne doit pas dépasser des tables noires.
- Serrez à l'aide de la clef Allen de 2,5 mm la vis de blocage du distributeur.



3. Réinitialisation de l'alarme maintenance agrafe:

Après avoir procédé à l'entretien du bloc de distribution, appuyez sur le bouton F4 afin d'accéder aux pages de paramètres de la machine. Dans la page 1 appuyez sur le bouton « RAZ ALARM AGRAFES ». La machine vous demande alors un code d'accès, entrez le code 5000 puis validez à l'aide de la touche « ENTER » afin de réinitialiser le message d'alarme.



4. Autre maintenance requise :

Il est aussi recommandé de veiller à l'état de propreté de la machine, contrôlez l'état du filtre du ventilateur de l'armoire électrique, la propreté de l'armoire. En cas de salissures utilisez un aspirateur pour nettoyer l'intérieur de l'armoire, l'air comprimé étant à proscrire. Un filtre est positionné sur la bouche du ventilateur, le démonter pour l'inspecter et le nettoyer, en cas de nettoyage à l'eau claire, le faire sécher complètement avant de le réinstaller dans la machine et éviter ainsi toute projection d'eau dans celle-ci.

Pour le nettoyage de la CS4008 (table ou bâti) n'utilisez pas de solution aqueuse, des produits dégriffants ou un spray siliconé pouvant être utilisés pour en éliminer les salissures et résidus de colle. Ne pas en asperger la machine ! Vaporisez le produit sur un chiffon doux puis utilisez ce chiffon pour le nettoyage. L'utilisation de solvants est à proscrire. Les deux demi tables de cette machine sont constituées de stratifié intégral, ce matériau présente l'avantage de ne pas subir de corrosion et de ne présenter que peu d'adhérence pour la colle à bois. Pour le nettoyer évitez d'utiliser des outils pointus qui pourraient endommager la surface, ceci aurait pour effet de rendre la table poreuse et de favoriser l'adhérence de la colle.

L'ensemble mécanique qui permet de mouvoir la position d'agrafage d'avant en arrière ne nécessite pas de maintenance particulière. Seule la colonne verticale qui tient la potence doit être lubrifiée (utilisez de l'huile moteur 15W40). Déposez quelques gouttes d'huile à la base de la colonne puis procédez à quelques agrafages afin de faire pénétrer l'huile dans le fourreau de la colonne. Procédez à cette lubrification au moins un fois par an, raccourcir cet intervalle si besoin ou en cas d'utilisation intensive. Comme toute machine comportant des éléments mécaniques et électriques, il est formellement interdit d'exposer celle-ci à des projections d'eau. Elle doit être utilisée ou stockée dans des locaux tempérés à l'abri d'une humidité, d'un froid ou d'une chaleur excessifs. L'utilisation de consommables inadaptés annule la garantie. Sauf autorisation particulière, tout démontage (autre que ce qui est décrit dans le présent manuel) par une personne non habilitée annulera la garantie.

Les pièces suivantes sont considérées comme des consommables, leur usure ne saurait être couverte par la garantie et leur durée de vie sera directement liée à la bonne utilisation qui sera faite de la machine :

Z506	marteau
Z1783	élastomère jaune 30mm
Z1791	élastomère vert 30mm
Z1813	triangle blanc
Z1814	triangle noir



Nous vous recommandons de faire réviser votre matériel Cassese une fois par an par votre distributeur Cassese, cet intervalle pouvant être raccourci en cas d'utilisation intensive. Le coût d'une révision n'est pas couvert par la garantie, c'est une opération normale de maintenance.

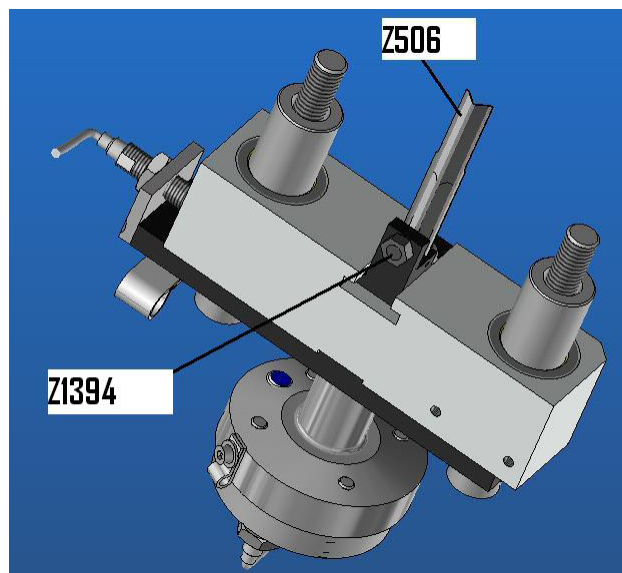
5. Déblocage du marteau :

Le marteau (référence Z506) est une sorte de longue agrafe (environ cinq centimètres) qui se trouve dans le bloc de distribution en dessous du niveau du chargeur. Un vérin vient le pousser vers le haut afin d'enfoncer l'agrafe dans le bois.

Ce marteau peut se tordre ou se coincer en cas de mauvaise utilisation de la machine (utilisation de consommables inadaptés, bois trop dur, position d'agrafage inadaptée...). Il comporte un trou (dans sa partie basse) dans lequel vient se loger l'extrémité d'une vis spéciale (référence Z1394). En effet, cette vis munie d'un embout sur ressort va normalement se rétracter et relâcher le marteau si celui-ci venait à se coincer dans le bloc H, rendant possible son dégagement.

Si une fois le bloc H déverrouillé il est toujours impossible de le tirer vers le haut, c'est parce que le marteau est toujours verrouillé par la vis Z1394. **Il n'est nul besoin de démonter la vis de blocage.** Une simple manipulation va vous permettre de débloquer le marteau. Pour cela posez vos mains à plat la potence en aluminium où vient se loger le presseur.

Appuyez d'un coup sec vers le bas, plusieurs fois si besoin. Un claquement vous indiquera que la vis s'est déverrouillée du marteau. Il sera alors possible d'extraire le bloc distributeur et de procéder à sa maintenance comme dans le chapitre « maintenance du bloc H ».



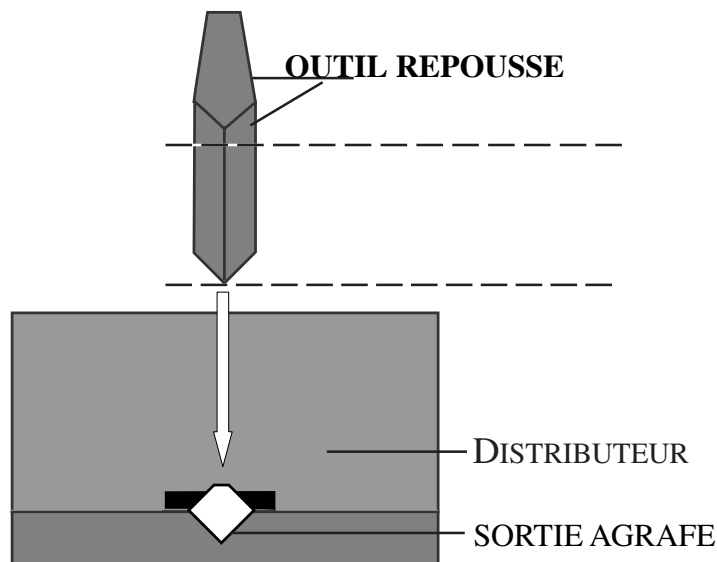
6. Extraction d'une agrafe engagée dans le distributeur :

Durant un assemblage il est possible qu'une agrafe s'engage dans le distributeur et ne soit pas poussée dans la moulure (par exemple en cas de relâchement inopiné de la pédale ou de pression très insuffisante). Dans ce cas, le haut de l'agrafe restera visible au niveau de la sortie du distributeur et le chargeur ne pourra pas être retiré. Le message « incident d'agrafage » ou « défaut agrafe monte » ou « défaut agrafe descente » peut alors apparaître à l'écran.

Utilisez l'outil repousse agrafe fourni dans la boîte d'accessoire de la machine. Procédez comme suit :

- 1- Débranchez l'air de la machine.
- 2- Insérez l'outil repousse agrafe afin de repousser celle-ci vers le bas. Ne pas faire pénétrer l'outil de plus de six millimètres dans le distributeur.
- 3- Tentez alors à nouveau d'ôter le chargeur.

Si l'insertion de l'outil repousse agrafe est impossible, c'est que le marteau et l'agrafe sont coincés tous les deux en position haute. Appliquez alors la procédure « maintenance du bloc H ».



GUIDE DE DEPANNAGE :

Vous trouverez ci-après les réponses aux questions et problèmes les plus courants pouvant être rencontrés par les utilisateurs de la machine CS4008.

Rien ne s'allume, l'écran reste éteint lorsque l'on libère l'arrêt d'urgence.

- Vérifiez, par exemple en branchant un autre appareil à la place de la machine, que l'alimentation de la prise sur laquelle elle est branchée n'est pas en défaut.
- Ouvrez la porte de la machine, vérifiez si le disjoncteur est bien en position « I », s'il est éteint (bouton vers le bas), tentez alors de le rallumer. S'il venait à disjoncter à nouveau, veuillez contacter votre distributeur le plus proche afin d'établir un diagnostic.



Pour information, la prise interne située dans l'armoire électrique est destinée au branchement d'un lecteur de codes à barres. Le branchement d'un autre appareil trop puissant peut alors faire disjoncter la machine, débranchez cet appareil, le cas échéant, avant de réinitialiser le disjoncteur. Il est interdit de brancher un appareil autre qu'un lecteur de codes à barres sur cette prise.

La machine affiche le message « alarme défaut air » et refuse d'agrafer.

- Réglez la pression d'air du compresseur ou de la machine.

La machine affiche le message « maintenance agrafe ».

- Reportez vous au chapitre « maintenance programmée ».

La machine affiche le message « pédale et pré-serrage ».

- Le bouton de pré-serrage est resté sur la position « ON » durant une tentative d'agrafage par appui sur la pédale, le remettre sur « OFF » avant d'appuyer sur la pédale.

Lors de l'appui sur la pédale, la machine bloque les moulures à l'aide des griffes puis les relâche et ne tire pas l'agrafe. Elle affiche le message « sécurité serrage ».

- La table a reculé (poignée pas assez serrée) et ne permet plus un bon serrage des moulures, refaites la procédure de pré-serrage.
- La procédure de pré-serrage n'a pas été faite correctement, la refaire en suivant les instructions du chapitre «REGLAGE DE LA TABLE COULISSANTE page 3».

La machine semble tirer les agrafes normalement mais le message « manque agrafe » s'affiche.

- Le chargeur est vide, remplacez le puis tentez à nouveau de faire l'assemblage.
- Le distributeur est encrassé et ne permet pas aux agrafes de s'engager dans le distributeur, appliquez la procédure « maintenance du bloc H ».
- Le marteau est cassé, appliquez la procédure « maintenance du bloc H », lorsque le distributeur est démonté, contrôlez le marteau qui ne doit être ni ébréché ni tordu.

La machine semble tirer les agrafes normalement mais les agrafes ne sont pas complètement enfoncées.

- Le marteau est cassé, appliquez la procédure « maintenance du bloc H », lorsque le distributeur est démonté, contrôlez le marteau qui ne doit être ni ébréché ni tordu.
- La moulure est trop basse et trop étroite, le presseur vertical ne la tient donc pas correctement car il touche les butées. Utilisez « le jeu de barrettes » pour agraffer cette moulure. (EMPLOI DU JEU DE BARRETTES page 5)
- La pression d'air est insuffisante, réglez la pression du compresseur ou de la machine si besoin.
- La moulure n'est pas bien plaquée sur la table durant l'agrafage, vérifiez que la position d'agrafage offre une bonne stabilité au presseur supérieur et que la moulure était correctement appliquée contre la table.
- Si vous utilisez la machine contre une table de soutien du cadre, vérifiez que celle-ci ne soulève pas les moulures, dans ce cas, réglez les niveaux de votre mobilier ou de la machine (les pieds sous le bâti de la machine sont ajustables).
- La pédale a été relâchée trop tôt. Refaites l'agrafage en maintenant la pédale jusqu'à ce que le cycle se termine de lui-même.

La machine se bloque, presseur vertical en appui sur la moulure, finit par relâcher la pression puis affiche le message « défaut agrafe monte ».

- La pression d'air est insuffisante, réglez la pression du compresseur ou de la machine si besoin, ne pas dépasser les huit bars.
- Le bois est trop dur, vous pouvez tenter d'augmenter la pression, ne pas dépasser les huit bars.
- Utilisez des agrafes « bois dur » si ce n'était pas le cas.
- Essayez d'utiliser des agrafes moins hautes ou de baisser le nombre d'agrafes sur la position bloquante (dans le cas d'un empilage).
- Le marteau est tordu et coincé, appliquez la procédure « maintenance du bloc H », lorsque le distributeur est démonté, contrôlez le marteau qui ne doit être ni ébréché ni tordu.
- La distance entre le presseur et la moulure est trop importante, veuillez ajuster la hauteur du support presseur réglable à l'aide de la goupille, elle doit être inférieure à 5 centimètres.

La machine se bloque, presseur vertical en appui sur la moulure, finit par relâcher la pression puis affiche le message « défaut descente presseur ».

- La distance entre le presseur et la moulure est trop importante, veuillez ajuster la hauteur du support presseur réglable à l'aide de la goupille, elle doit être inférieure à 5 centimètres.
- La pédale a été relâchée trop tôt. Refaire l'agrafage en maintenant la pédale jusqu'à ce que le cycle se termine de lui-même.
- La vitesse de descente du presseur est trop faible, utilisez le régulateur de vitesse situé sur le côté de la machine pour l'augmenter.

La machine se bloque et affiche le message « début de course agrafe » ou le message « défaut agrafe descente ».

- Le capteur qui informe la machine que le marteau est en position basse envoie l'information que le marteau n'est pas redescendu. Appliquez la procédure « maintenance du bloc H » pour tenter de débloquer le marteau.

L'agrafe se déchire dans le bois.

- Le bois est trop dur, utilisez des agrafes bois dur.

Les dos sont tachés.

- Le distributeur est plein de graisse, appliquez la procédure « maintenance du bloc H », lors de cette maintenance, veillez à ôter tout excès de graisse, faire quelques agrafages dans des chutes si besoin afin d'évacuer l'excédent puis essuyez le dessus du bloc H.

La manipulation des moulures est difficile.

- Le presseur horizontal (les griffes) est trop serré contre les moulures, veuillez refaire la procédure de pré-serrage du chapitre «REGLAGE DE LA TABLE COULISSANTE page 3 ».

Les angles sont décalés.

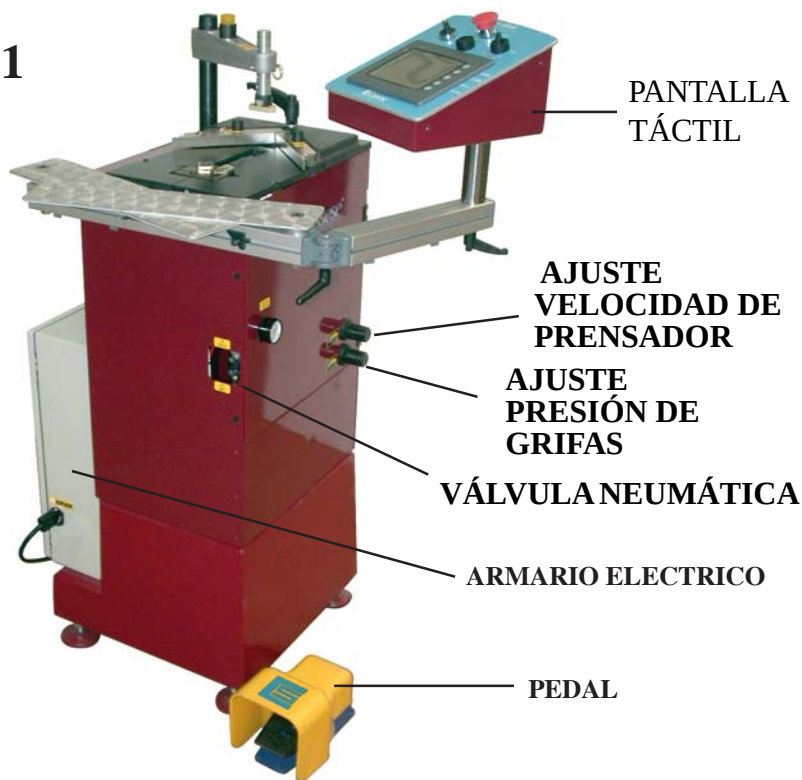
- Veillez à bien engager la première moulure contre la butée B1 (fig 2 page A), reportez vous au chapitre «REGLAGE DE LA TABLE COULISSANTE page 3 » pour plus de détails.
- Vérifiez que la pression des griffes est suffisante, utilisez le régulateur « pression griffe » pour l'ajuster.

Le message « base article corrompue » s'affiche.

- Appuyez sur la touche F4, puis sélectionnez la page 5. Appuyez sur le bouton « réindex database ». La machine vous demandera un code, entrez le code « 0721 », après validation par la touche ENT, la ré-indexation commencera. Cette opération peut prendre plusieurs minutes la base article comprenant 3000articles.

Dans le cas où aucune des manipulations précédentes n'aurait donné de meilleur résultat, veuillez contacter votre distributeur Cassese le plus proche. Vous pouvez également nous contacter directement sur notre site www.cassese.com

Fig 1



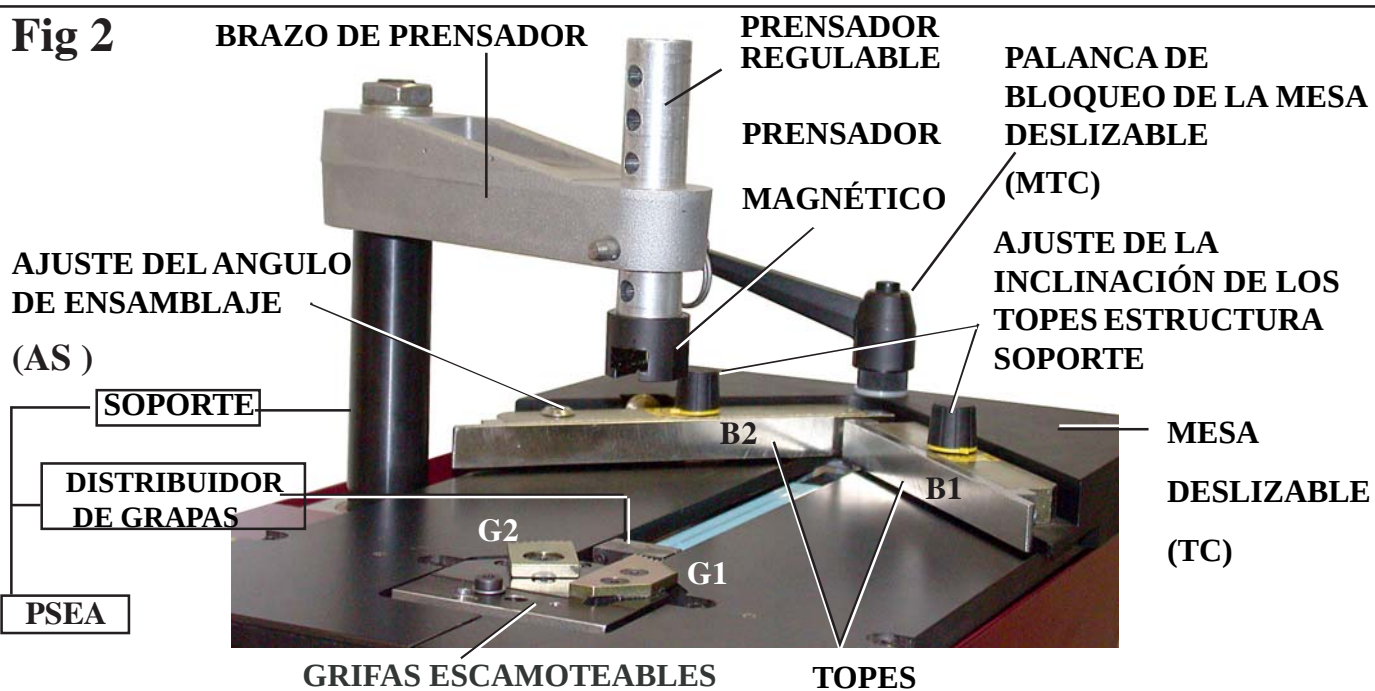
CARRIL CARGADOR DE GRAPAS

CS 4008XL CONTENIDO



Fig 3

Fig 2



CS4008XL INDICE

CS 4008XL CONTENIDO

A

INTRODUCCIÓN

ACCESORIOS	1
SPECIFICACIONES	1
OPCIONES	1
GARANTIA	1

PUESTA EN SERVICIO

1) INSTALACIÓN	2
2) EMPALME NEUMÁTICO	3
3) ARRANQUE	4

AJUSTES

1) ELECCIÓN DEL PRENSADOR	5
2) EMPLEO DEL JUEGO DE LISTONES	5
3) AJUSTE DE LA MESA DESLIZABLE	6
4) SELECCIÓN DE LA POSICIÓN DE GRAPADO	6
5) AJUSTE DE INCLINACIÓN DE LOS TOPES	6
6) AJUSTE DEL ÁNGULO DE ENSAMBLAJE	7

ENSAMBLAJE

1) EL MEDIO DE ENSAMBLAJE	7
2) CARGA DE LAS GRAPAS	7
3) ENSAMBLAJE EN MODO 486	8
a) PARAMETRAJE DE CONTADOR	9
b) MEMORIZACIÓN DE LOS PARÁMETROS DE ENSAMBLAJE	9
4) EMSAMBLAJE EN MODO 3099	10
a) MEMORIZACIÓN DE LOS PARÁMETROS DE ENSAMBLAJE	11
b) ENSAMBLAJE DEL MARCO	11
5) MODO ARTÍCULOS	12
- OPERACIONES SOBRE LA BASE DE ARTÍCULOS	12-13

RED NETLIST

14

PARÁMETROS

6) PARÁMETROS	15
7) PARÁMETROS DEL SISTEMA	16

DIAGRAMA DEL PROGRAMA

16

MANTENIMIENTO

1) MANTENIMIENTO PROGRAMADO	17
2) MANTENIMIENTO DEL BLOQUE H	17
3) REINICIALIZACIÓN DE LA ALARMA DE MANTENIMIENTO DE GRAPA	18
4) OTRO MANTENIMIENTO REQUERIDO	18
5) DESBLOQUEO DEL MARTILLO	18-19
6) EXTRACCIÓN DE UNA GRAPA ENCAJADA EN EL DISTRIBUIDOR	20-21

GUÍA DE REPARACIONES

22-23-24

INTRODUCCIÓN

Acaba de adquirir una CS 4008 XL. Le felicitamos por su buena elección y le agradecemos por su confianza. La CS 4008 XL ha beneficiado de nuestra experiencia en la fabricación de nuestra experiencia en la fabricación de máquinas de ensamblaje de marcos, que nos han hecho famosos. Le permitirá el ensamblaje de molduras de madera de todos los perfiles (Patente nº 7522814). El ensamblaje se realiza por medio de grapas metálicas especialmente estudiadas para una apriete perfecta.

IMPORTANTE: No utilizar otros cargadores que no sean los cargadores Cassese® CS

ACCESORIOS

La CS 4008 XL le esta entregada con los accesorios siguientes dentro de una caja de cartón:

- 1 soporte prensador regulable/1 pasador de anilla /un soporte magnetico para triangulo
- 1 triángulo Negro (madera dura)/1 triángulo Blanco (madera normal)/ 1 embase imantado para extremo de caucho/1 extremo de caucho verde (madera dura 30mm)/1 extremo de caucho amarillo (madera normal 30mm)/
- 1 juego de listones para pequeñas molduras/3 llaves Allen (2,5 -3- 5mm).
- 1 herramienta repeledora de grapas/1 martillo de repuesto/1 tubo de grasa
- 1 tubo de grasa.
- 1 acoplador rápido F/1 conector macho de tipo EE UU / 1 conector estandar para flexible
- 2 llaves de trampa.

ESPECIFICACIONES

Anchura mínima de la moldura: 3mm/Anchura máxima de la moldura: 150mm
Altura mínima de la moldura: 5mm/Altura máxima de la moldura: 112mm
Dimensiones mínimas de un bastidor: 85 x 85mm Anchura máxima de grapa desde el talón de la moldura: 175mm.
Tamaño de las grapas Cassese en embalaje de 275: 5- 7-10-12-15mm. 3-4mm a petición.
Dos tipos de grapas : madera normal y madera dura.
Peso de la CS 4008 XL : 150 Kgs
Extensión : Anchura sin soporte=52 cm, Profundidad=62 cm, Altura=118 cm
Alimentación: - eléctrica: 220 v, Mono, 50/60 Hz, Pw: 500 w.
-neumática: aire comprimido 6-7 bars,
-Consumo: 5 litros por ciclo.

OPCIONES

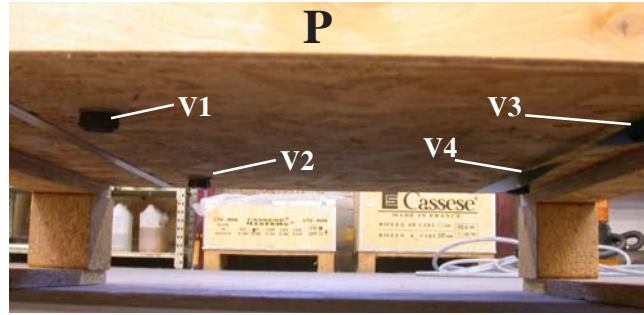
- Mesa rotativa (ref. Z3074) / Prensador mueble (ref. Z3898)
- Sistema de lectura código de barras Z21476 (contacte con el SAV).
- Programa de tratamiento de archivado para PC. Copia de los archivos de artículos de 4008XL a PC y PC a 4008XL.

GARANTÍA

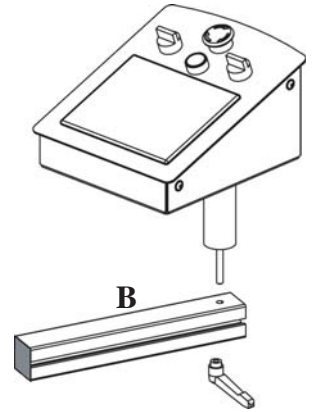
La CS 4008 XL está garantizada durante un año, piezas y mano de obra contra todos los defectos de fabricación. Las piezas de desgaste y las estropeadas por un uso no conforme a las disposiciones de las presentes instrucciones están excluidas de esta garantía.

PUESTA EN SERVICIO

1) INSTALACIÓN



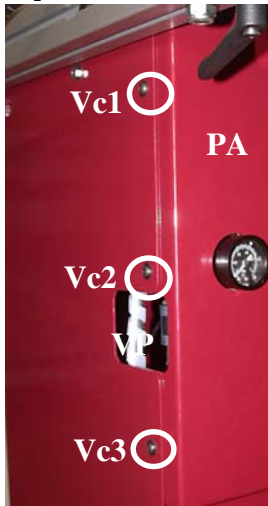
Quitar las dos ataduras que mantienen la caja. Quitar la caja hacia arriba. Quitar las 4 nueces V1, V2, V3 y V4 (situados bajo la paleta) con una llave plana de 24 mm. Montar los 4 pies (incluidos) atornillandolos debajo de la maquina.



Montar la pantalla táctil en el brazo rotativo B.

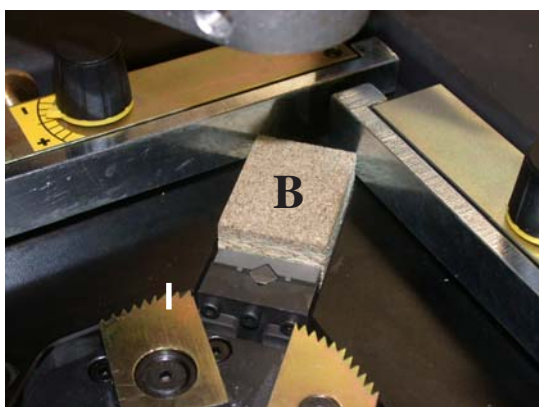
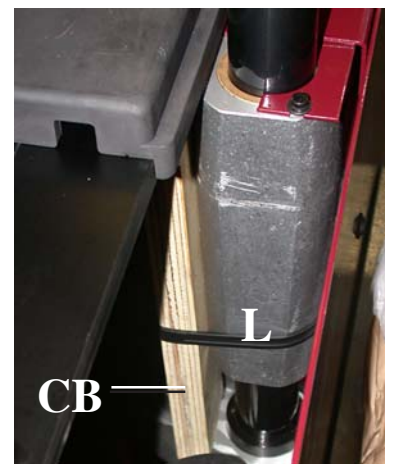


Quitar los 4 tornillos de apriete de motor con una llave Allen de 4mm. Utilizarlos para fijar el motor M en el soporte E.



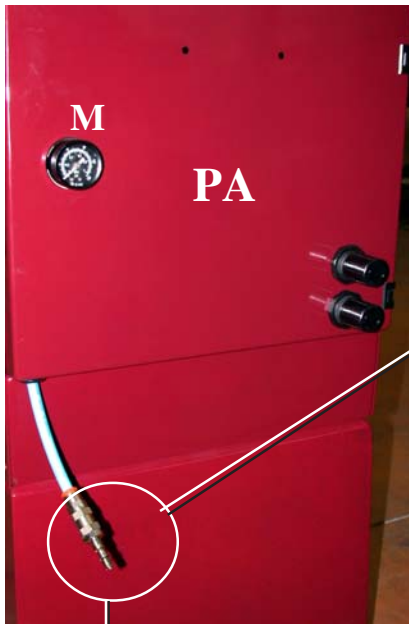
Quitar 3 tornillos cárter Vc1, Vc2, Vc3 (lado válvula neumática VP) con una llave Allen 4mm, y abrir la puerta de acceso interior máquina PA.

Cortar el enlace L. Apoyándose en el brazo del prensador (ver fig.2 p A) quitar la cuña de madera CB. Soltar suavemente el brazo del prensador.



Por razones de seguridad relacionadas con el transporte de su CS4008 XL se ha dispuesto una cuña de madera entre la cabeza del distribuidor y la mesa deslizable. Soltar la palanca de bloqueo MTC de la mesa deslizable, y hacer que se deslice Tc hacia atrás (ver fig2 p A). Quitar la cuña de madera.

2) EMPALME NEUMÁTICO



Conectar la salida de compresor al empalme abierto en el exterior de la máquina, debajo de la puerta de acceso PA

Abrir la VÁLVULA DE AIRE VP, el manómetro M debe indicar una **presión de 6 bars**.



RACCORDS PNEUMATIQUE



Conector macho estandar

Z 675 DETENDEUR ASSEMBLEUSE



Z 749
conector hembra



Z 556
conector estandar para flexible



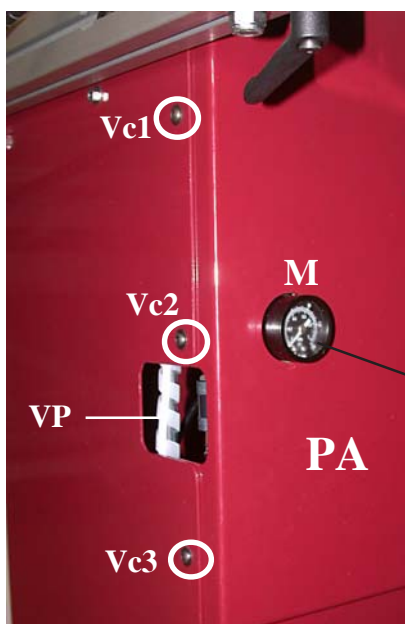
USA



Z 701
conector macho EE.UU.

COMPRESOR

Si la presión indicada no esta a 6 bars:



Quitar los 3 tornillos cárter Vc1, Vc2, Vc3 (lado válvula neumática VP) con una llave Allen 4mm, y abrir la puerta de acceso interior máquina PA.



Tirar el botón de ajuste de presión RP hacia lo alto, después darle vueltas (sentido horario=más presión) hasta que la aguja del manómetro M indique una presión de 6 bars



3)PUESTA EN MARCHA

1) Conectar la toma eléctrica de la CS4008XL a una entrada 220V mono con Tierra.

2) Colocar la válvula de aire comprimido en MARCHA. El manómetro debe indicar una presión de 6 bars (ver página 3).

3) Girar el botón de PUESTA EN MARCHA, aparecerá la pantalla de inicio:

VÁLVULA DE
AIRE
COMPRIMIDO



4) PANTALLA DE INICIO

Numero de grapas
colocadas desde la 1era
puesta en marcha

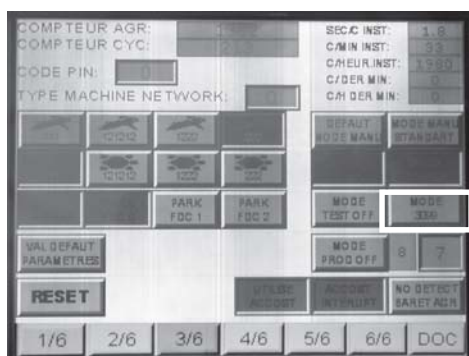
Versiones de
programas



Numero de ciclos
efectuados desde la 1era
puesta en marcha

ELECCIÓN DEL IDIOMA (Presionar la tecla correspondiente a su idioma)

5) PARAMETRAJE DE PANTALLA POR DEFECTO



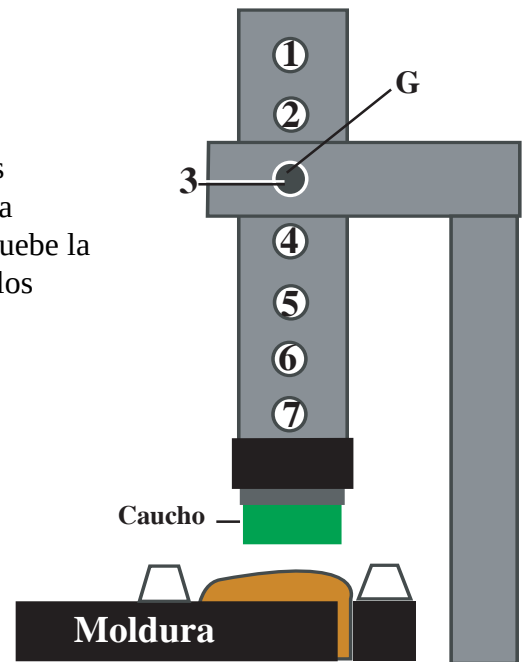
La pantalla de trabajo por defecto se puede seleccionar en modo 486 o 3099: Presionar la tecla F4 (PARÁMETROS)/página 3/5 y especificar el tipo de pantalla deseado con la tecla alternativa 486/3099.

Al presionar en el pedal, en la pantalla, o haciendo pre apriete, aparece la pantalla de trabajo 486 o 3099.

AJUSTES

1) ELECCIÓN DEL PRENSADOR

El prensador se compone de un soporte regulable y embases imantados intercambiables. Se adapta en el brazo de la estructura soporte gracias a pasador a anilla G y se coloca a 7 alturas diferentes de la mesa. Compruebe la orientación del triángulo (los lados del triángulo deben ser paralelos a los topes B1 y B2: ver fig 2 página A del manual técnico)



PRESOR TRIANGULAR NEGRO	PARA MADERAS DURAS
PRESOR TRIANGULAR BLANCO	PARA MADERAS BLANDAS
PUNTAS DE CAUCHO VERDES*	PARA MADERAS DURAS
PUNTAS DE CAUCHO AMARILLAS*	PARA MADERAS BLANDAS

* : 30mm y 45 mm

EMPLAZAMIENTO DEL PRENSADOR EMPLAZAMIENTO DE LOS PRENSADORES ELASTÓMERO/TRIÁNGULO

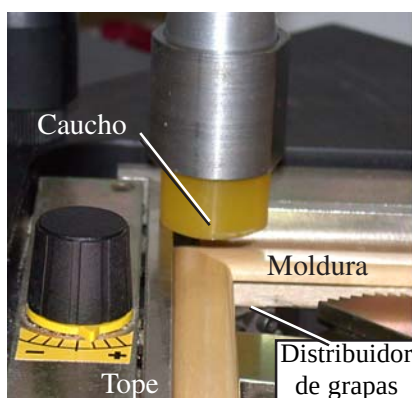


Posición	Caucho 30mm	Caucho 45mm	Triangular
1	13 mm	/	20 mm
2	27 mm	13 mm	35 mm
3	42 mm	27 mm	49 mm
4	57 mm	42 mm	63 mm
5	71 mm	57 mm	73 mm
6	85 mm	71 mm	92 mm
7	100 mm	85 mm	170 mm

Soporte 7 posiciones para:
Extremo de caucho de altura 30mm y 45mm y Presor triangular. Proveído con 2 embases imantados para cada huella prensadora.



2) EMPLEO DEL JUEGO DE LISTONES



INCORRECTO

En el caso de un ensamblaje de altura inferior a la de los topes, el empleo del juego de listones, incluido, es obligatorio.



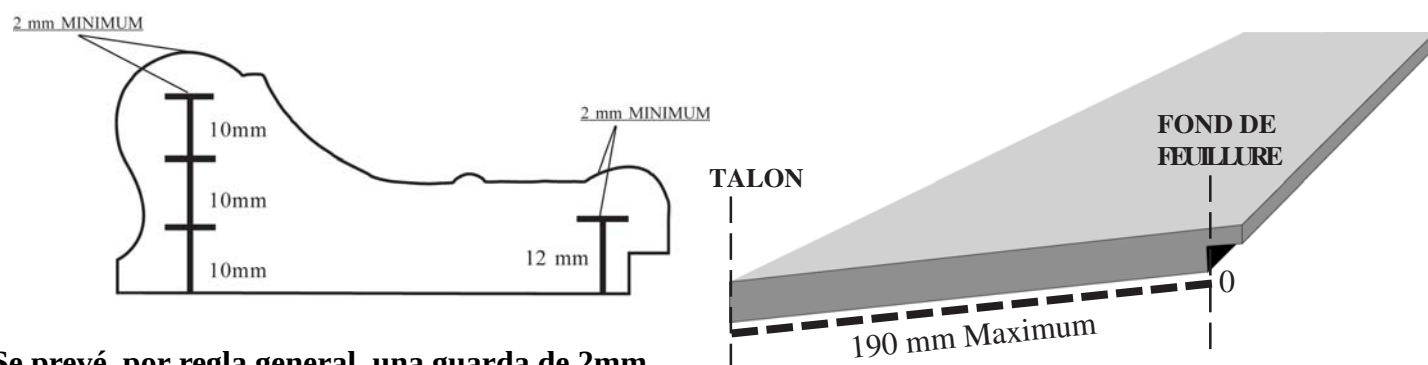
BUENO

3) AJUSTE DE LA MESA DESLIZABLE

- 1) Poner el botón «Preapriete» en posición ON.
- 2) Colocar una moldura contra el tope B1. En el caso de molduras cuya altura fuera inferior a la del tope, se deslizará obligatoriamente el juego de listones metálicos suministrados con los accesorios y se colocarán después las molduras que hay que ensamblar contra éstos (ver página xx).
- 3) Desplazar la mesa deslizante TC (fig2 pA) hasta que la grifa G1(fig2 pA) esté en contacto con la moldura.
- 4) Apretar la palanca de bloqueo de la mesa deslizante TC (fig2 pA).

4) SELECCIÓN DE LA POSICIÓN DE GRAPADO

La CS4008XL está prevista para proceder al grapado de las molduras en 1 o 9 puntos y un máximo de 9 grapas para cada una de estas posiciones. La selección se hará en función de la anchura de la moldura que hay que ensamblar, de su dureza y de su espesor.



Se prevé, por regla general, una guarda de 2mm MÍNIMO por encima de la grapa. Se pueden superponer grapas del mismo tamaño para evitar cambiar el cargador de grapas si se realizan ensamblajes de marcos de diversos espesores.

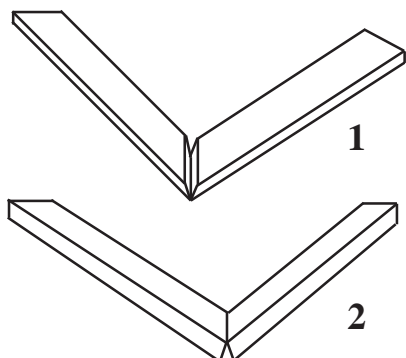
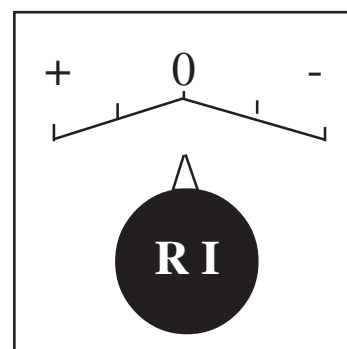
La toma de medida de la anchura se efectúa en la diagonal de corte desde el fondo de rebajo hasta el talón. La anchura del perfil no deb exceder los 190mm.

NB: EN TODOS LOS CASOS, EL GRAPADO SE DEBE EFECTUAR LO MÁS CERCA POSIBLE DE LA(S) PARTE(S) MÁS ALTA(S) DE LA MOLDURA.

5) AJUSTE DE INCLINACIÓN DE LOS TOPES



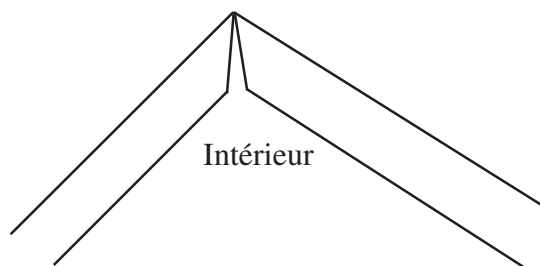
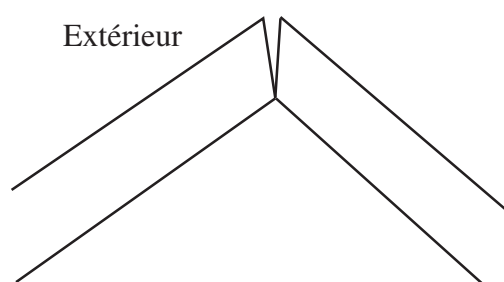
(RI) BOTÓN DE AJUSTE DE INCLINACIÓN DE LOS TOPES



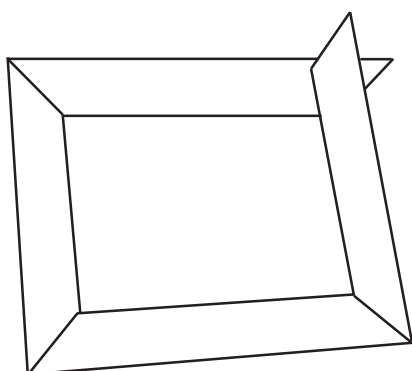
- 1) Si el ensamblaje presenta una abertura **por arriba** gire con un valor idéntico hacia el MENOS (-) los 2 botones de ajuste de la inclinación de los topes RI (Fig 2 pA).
- 2) Si el ensamblaje presenta una abertura **por debajo** gire con un valor idéntico los 2 botones de ajuste de la inclinación de los topes RI hacia el MÁS (+) (Fig 2 pA).

6) AJUSTE DEL ÁNGULO DE ENSAMBLAJE

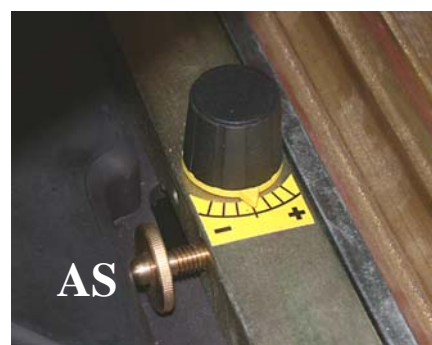
Si el ángulo está abierto al **exterior**: **Apretar** el tornillo de ajuste (página A, fig 2 & figura AS más abajo), para corregir el defecto y verificar el ajuste apretando las molduras contra los topes.



Si el ángulo está abierto al **interior**: **Apretar** el tornillo de ajuste (página A, fig 2 & figura AS más abajo), para corregir el defecto y verificar el ajuste apretando las molduras contra los topes.



En caso de tal resultado, verificar su ángulo de corte que es verdaderamente incorrecto dado que es inferior a 45°. Hay que corregir el ángulo de su máquina de corte, dado que es imposible realizar un marco rectangular con ángulos de menos de 90°.

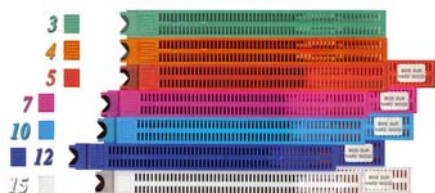


ES IMPOSIBLE REALIZAR UN MARCO CON LOS ÁNGULOS INFERIORES A 90 °

ENSAMBLAJE

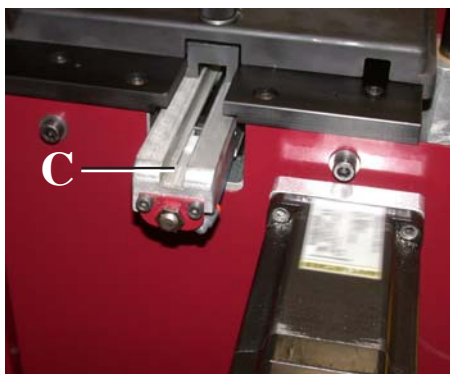
1) EL MEDIO DE ENSAMBLAJE

Para obtener una fiabilidad y un rendimiento incrementados en el tiempo, utilice sólo cargadores CASSESE para su CS 4008 XL



El ensamblaje se realiza por medio de grapas metálicas especialmente estudiadas para una apriete perfecta. Hay 5 alturas de grapas estándares: 5,7,10,12,15mm, envasadas en cargadores que contienen cada uno 275 grapas y específicos para el ensamblaje de madera DURA o madera NORMAL. Para los Slips (redes), bajo pedido especial, existen también los cartuchos de grapas de 3 y 4mm.

2) CARGA DE LAS GRAPAS

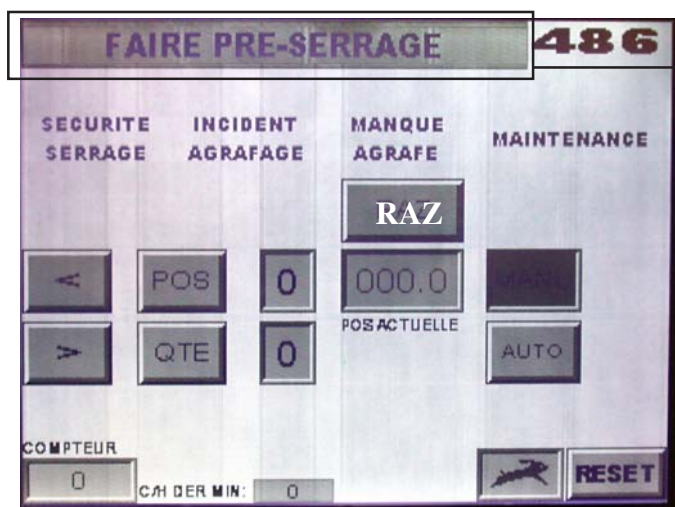


Poner el botón CARGA DE GRAPAS en posición ON. El carril cargador de grapas C se pone en posición atrasada. Meta el cargador CS hasta la ventana del distribuidor. Poner el botón CARGA DE GRAPAS en OFF. El carril vuelve a su posición original.



3) ENSAMBLAJE EN MODO 486

La pantalla de trabajo 486 se solicita presionando la tecla F1. Si la pantalla se ha especificado como pantalla de trabajo por defecto, aparecerá después de presionar en la pantalla de inicio. Un mensaje parpadeante solicitará que se ponga la máquina en posición de pre apriete.



Colocar el botón **PRE APRIETE GRIFAS** en **ON**. Poner a 0, si es necesario, todos los campos de posición **POS** y cantidad **QTE** utilizando la tecla **RAZ**.

El conjunto Estructura Soporte/SE grapado (**P/SEA** ver fig 2 p A) se inicia y se sitúa en posición 1, cerca de las grapas.

Poner el perfil que hay que ensamblar contra el tope B1 y regular la Mesa deslizante (ver página xx). En este estadio, las posiciones de grapado y cantidad de grapas para cada punto habrán quedado definidas.

Al presionar las teclas < (atrás) y > (adelante) se desplaza visualmente la posición del conjunto **P/SEA**.

El campo **C** le da la posición **P/SEA** en mm, al encontrarse el origen 0 al lado de las grifas, el desplazamiento sigue la diagonal de corte.

Puede desplazarse directamente hacia un lado solicitado presionando el campo **C** del lado de posición. Cuando aparezca un teclado numérico podrá introducir la medida de posición deseado, de 0 a 190.

Presione **ENTER** para validar este lado.

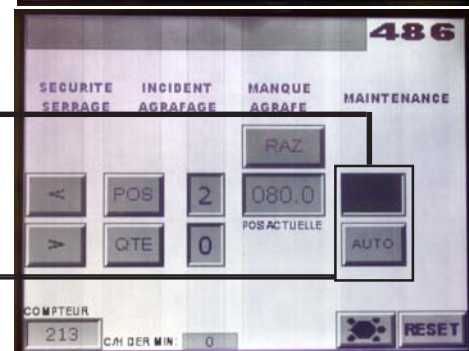
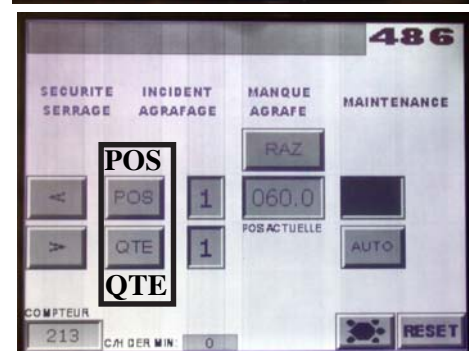
Presionando sucesivamente la tecla **POS**, se pasa a la posición 2, 3, y hasta 9 como máximo. Después de la posición 9=vuelve a la posición 1.

Se puede ir directamente a una posición presionando el campo del N° de posición **P**. Aparecerá un teclado numérico y podrá introducir el n° de la posición deseada, de 1 a 9. Presionar **ENTER** para validar.

Presionando sucesivamente la tecla **QTE**, se especifica la cantidad de grapas en esta posición: 1, 2, 3, y hasta un máximo de 9.

Después del 9=vuelve a 0.

Se puede introducir directamente la cantidad de grapas en esta posición presionando el campo de cantidad de grapas **Q**. Cuando aparezca un teclado numérico podrá introducir la cantidad deseada de 0 a 9. Los botones de selección Manu/Auto definen la forma en que se va a llevar a cabo el ensamblaje del bastidor



MANU=Presión Pedal (Apriete) + Presión en el Botón de grapado.

Nota: Se aconseja utilizar este modo en 2 tiempos en los primeros ensamblajes, con el fin de verificar el estado de los ajustes efectuados.

AUTO = Presión de Pedal (Apriete/Grapado en una operación).

Un campo CONTADOR le indica el numero de ciclos efectuados. Apoyando en este campo, un teclado numerico aparece y se puede atribuir un valor: El contador puede ser incremental o decremental, ver a bajo.

a) PARAMETRAJE CONTADOR

Presionar la tecla F4 (aparecerá la pantalla de los **parámetros**), después la tecla baja de la pantalla 2/5. Especificar con la tecla **M**:

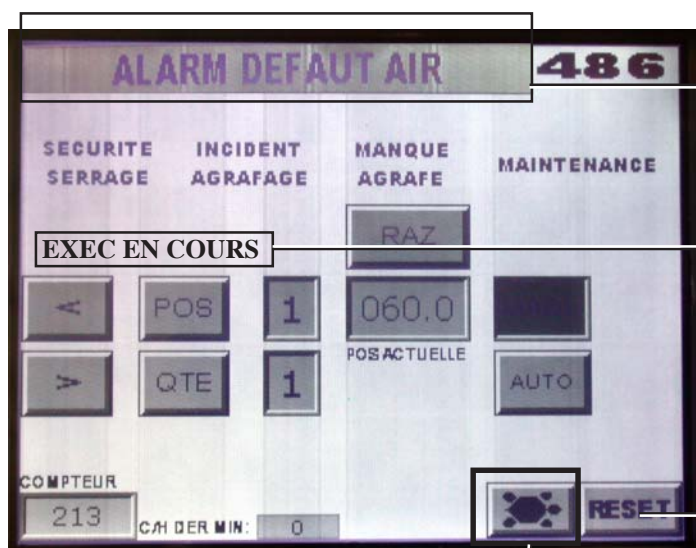
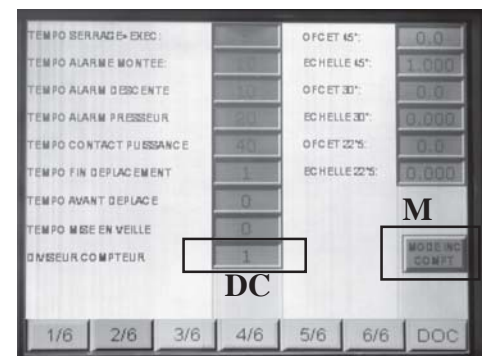
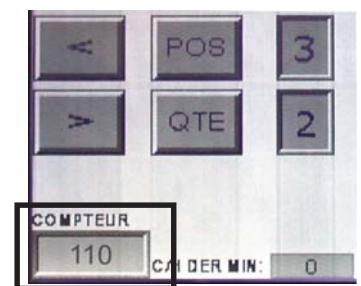
Modo INC COMPT (recuento de los ciclos de grapado por adición) o

Modo DEC COMPT (recuento de los ciclos de grapado por sustracción)

Introducir en el campo DIVISIÓN CONTADOR (DC) la unidad de división del recuento:

1=recuento del número de ángulos ensamblados.

4=recuento del número de marcos ensamblados (etc...)



Un mensaje de texto le indica claramente el estado de la máquina en caso de problemas.

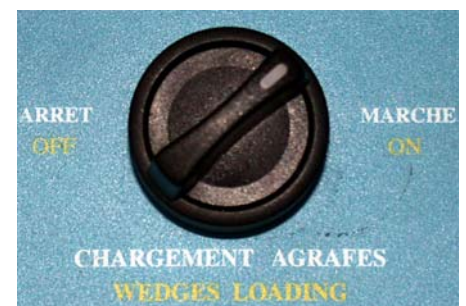
Mientras haya un ciclo en curso, aparecerá en la pantalla un mensaje de « ciclo en curso » y todas las teclas estarán inmovilizadas.

La visualización de las posiciones y cantidades evoluciona según el desarrollo del ciclo de grapado.

Durante un incidente, la tecla **RESET** interrumpe el ciclo en curso. Volver a hacer pre apriete

La tecla **CONEJO/TORTUGA** selecciona el modo de grapado. La forma en que se grapa está definida en los **Parámetros** 3/5 (ver página xx). Por defecto, el modo estándar es **TORTUGA**. Parametrar las teclas **CONEJO/TORTUGA** de forma que se obtenga para cada uno de estos modos un sistema de grapado diferente, mezclando primera presión (1=lenta) y sobrepresión (2=rápida). Por ejemplo: TORTUGA=111 destinado a las molduras frágiles y CONEJO=222 destinado a las molduras resistentes.

Cuando no hay grapas, la máquina desplaza el carril cargador de grapas a su posición más atrasada y le invita a través de un mensaje a colocar un nuevo cargador CS. Quite el cargador vacío. Meta el nuevo cargador hasta la ventana del distribuidor. Presione el Botón de Grapado para continuar. La máquina retoma el ciclo de grapado donde lo había dejado.



B) MEMORIZACIÓN DE LOS PARÁMETROS DE ENSAMBLAJE

Ver **Modo 3099 (página xx)**. Los parámetros de ensamblaje del modo 486 se encuentran en la pantalla 3099, seguir el proceso de memorización desde esta pantalla.

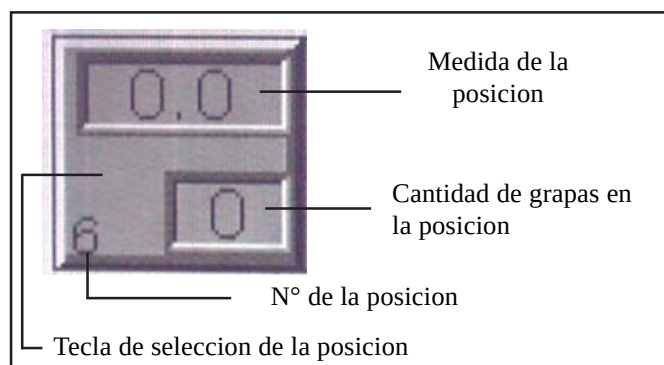
O Pasar a **Modo de Artículos** con la tecla **F3**, presionar la tecla FROM EXEC. Los parámetros inscritos anteriormente en la pantalla 486 se encuentran en la pantalla Artículos (ver memorización de artículo página xx).

4) ENSAMBLAJE EN MODO 3099

Después de una puesta en tensión, presionar la tecla F2: aparecerá la pantalla 3099. Un mensaje le invita a hacer una preapriete. Para poner a 0 todas las posiciones y cantidades presionar «RAZ»: la estructura soporte/SE grapado se pone en marcha y se sitúa en posición por defecto, cerca de las grifas.

Importante: el origen 0 se encuentra al lado de las grifas, el desplazamiento sigue la diagonal de corte.

El parametraje de los puntos de posiciones y cantidades de grapas para cada posición se regulan de la forma siguiente: -Cada punto de grapado se numera de 1 a 9 y contiene la distancia desde el punto 0 (grifas) y la cantidad de grapas que hay que insertar.



2 métodos para introducir los parámetros de **POSICIÓN**: ya sea utilizando flechas < (atrás) y > (adelante) llevando visualmente el **P/SEA a la posición deseada**, o introduciendo los valores desde el teclado numérico, que aparece después de haber presionado el campo superior (tener cuidado de validar bien el valor con la tecla ENTER).

La cantidad de grapas (de 0 a 9) se introduce después de haber presionado el campo inferior con la ayuda del teclado numérico.

Proceder de igual modo para las siguientes posiciones.

Presionando en la visualización de una medida de posición, el P/SEA se desplaza directamente a esa medida.

La pantalla 3099 permite también especificar:

ÁNGULO/LISTÓN/CONTERA/TAMAÑO

Presionando estas teclas, podrá especificar:

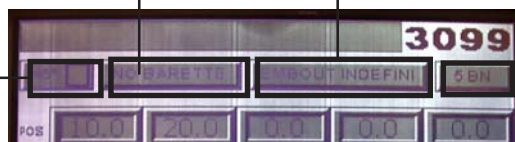
Utilización o no de los listones

El tipo de contera

El ángulo: 45° (cuadrados, rectángulos)

30° (hexágonos)

2,5° (octógonos)



El tamaño de las grapas.

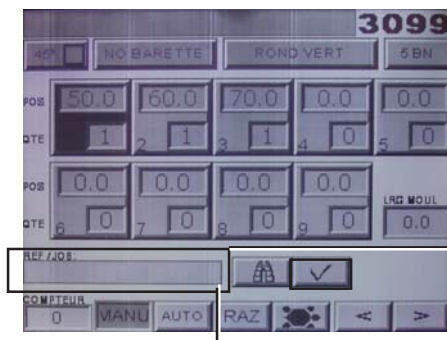
Estos elementos no tienen ninguna incidencia en el ciclo de máquina. Son sólo una ayuda visual a elección del operador.

Presionando el campo **ANCHURA DE MOLDURA**, podrá entrar esta dimensión (ver página xx). La introducción de la anchura de moldura es facultativa. Se trata de un elemento de control visual para el operador al igual que la contera, el tamaño, los listones, el ángulo.

Nota: Cuando no hay grapas, si la anchura de moldura ha sido entrada, la estructura soporte se atrasará a la anchura de moldura. Si la anchura de moldura no ha sido entrada, o si ésta es inferior a uno de los lados de posición, la máquina se desplaza a la posición más atrasada, después le invita (a través de un mensaje) a volverla a cargar (ver proceso página 7. Presione el botón de grapado para continuar



A) MEMORIZACIÓN DE LOS PARÁMETROS DE ENSAMBLAJE



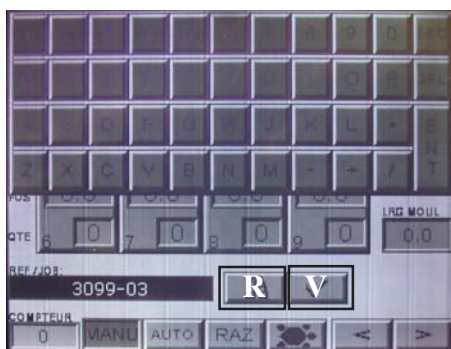
Al presionar en **REF/JOB** la máquina invita a introducir una referencia de artículo desde un teclado alfanumérico



Una vez compuesto el nombre de artículo, validar la inserción de texto con la tecla **ENT** del teclado numérico.



Los parámetros de ensamble del perfil se tienen que registrar obligatoriamente con la tecla de validación **V**.



La tecla **BUSCAR (R)** permite recuperar un artículo conocido (aquí 3099-03) desde la pantalla de 3099.

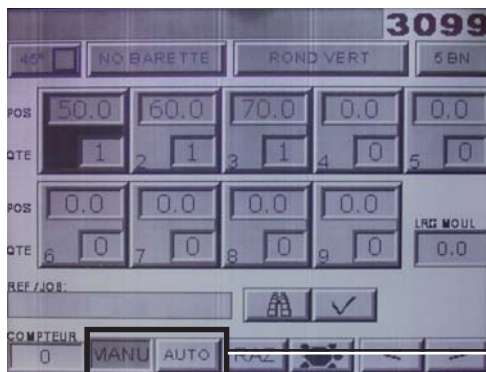
Introducir el nombre exacto del artículo. Validar la introducción con la tecla ENT. Presionar después **BUSCAR**.

Después de haber presionado la tecla **HACIA EXEC** la máquina se pone en ejecución del artículo.

Es posible crear un artículo directamente desde la pantalla de ejecución 3099. Introducir los diversos parámetros de su moldura (posiciones y cantidades de grapas), después introducir un nombre en **REF/JOB** y validar con la ayuda de la tecla V. Si el artículo ya existe, aparecerá una pantalla de confirmación.

b) ENSAMBLAJE DEL MARCO

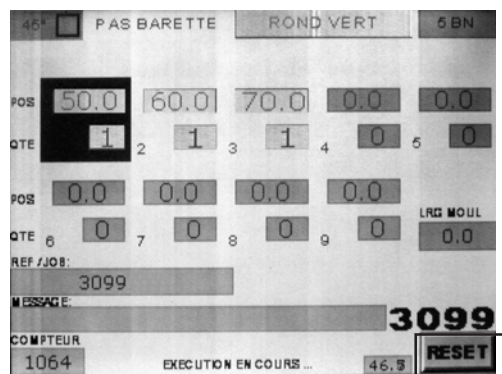
Una vez que todos los parámetros de ensamble estén comunicados con la máquina, hay dos modos posibles de ensamble (AUTO y MANU), que definen la forma en que el ciclo de grapado se pondrá en marcha:



Manu=Presión de Pedal (Apriete) + Presión en el Botón de Grapado.

Nota: Se aconseja utilizar este modo en 2 tiempos en los primeros ensambles, con el fin de verificar el estado de los ajustes efectuados.

Auto=Presión de Pedal (Apriete/Grappado en una operación).



Cuando se pone en marcha un ciclo de grapado, la máquina pasa por una pantalla de ejecución que indica a medida la posición en curso de realización.

**Puede parar el ciclo en curso usando la tecla
RESET
sin tener que interrumpir la alimentación de la máquina.**

5) MODO ARTÍCULOS

Presionar la tecla F3 para acceder a la pantalla ARTÍCULOS.

Un artículo se compone de los siguientes parámetros:

-**Nombre del artículo**, hasta 16 caracteres alfanuméricos: Presionar el campo **REF ARTÍCULOS**, introducir el nombre deseado con el teclado numérico, presionar **ENT** y después **V**.

-**De 1 a 9 posiciones de grapados**: siguiendo la diagonal de corte del perfil y para un máximo de anchura de 190mm. Introducir medida de emplazamiento después de haber presionado cada campo **POS**.

-**De 1 a 9 grapas por posición**: introducir el número de grapas después de haber presionado cada campo **QT**

-**Anchura de moldura**: de 0 a 190mm máximo desde el fondo de rebajo.

-**Fecha de creación**: Presionar DATE JMA o modificación de cada campo de la fecha mostrada.

-**Ángulo de ensamblaje**: desplazamiento de los diferentes ángulos presionando el botón **A**

-**Utilización o no del juego de listones**: elección presionando el botón **B**

-**Tipo de contera**: Elección entre 4 conteras, después de haber presionado el botón **C**

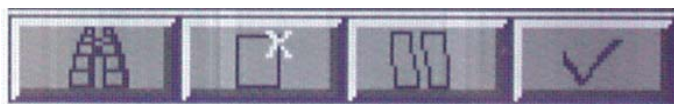
-**Tamaño de grapas**: Elección después de haber presionado el botón **D** Todos estos valores son modificables a posteriori, presionando la tecla (o la visualización) correspondiente. Las modificaciones sólo afectan a la ficha del artículo y no a la ejecución en curso.

La CS4008 puede almacenar hasta 3000 artículos.

Para crear un nuevo artículo, presionar la tecla **NUEVO**. Se borrarán todos los parámetros La fecha se actualizará.

Introduzca sus parámetros, introduzca un nombre de artículo no vacío y valide (**V**). Si ya existe un artículo con el mismo nombre, aparecerá una pantalla de advertencia.

Confirme el reemplazo o anule y continúe el proceso cambiando el nombre del artículo.



BUSCAR NUEVO SUPRIMIR VALIDAR

AGRAFES BOIS NORMAL

5BN	7BN	10BN	12BN	15BN
-----	-----	------	------	------

AGRAFES BOIS DUR

5BD	7BD	10BD	12BD	15BD
-----	-----	------	------	------

ARTICLES

A	B	C	D
POS	POS	POS	POS
010.0	020.0	030.0	040.0
QT	QT	QT	QT
1	2	3	4
2	2	2	2
POS	POS	POS	POS
050.0	060.0	070.0	080.0
QT	QT	QT	QT
6	7	8	9
2	2	2	2
LRG MOUL			
110.0			
REF ARTICLE/TRAVAIL: 3099			
IDX: 23			
GET DATE JMA			
IDX			
>EXEC EXEC<			

Presionando la tecla **>EXEC**, podrá ejecutar los parámetros de la ficha de artículo hacia la pantalla de ejecución (486 o 3099 según la parametrización preferente).

Presionando la tecla **EXEC<**, podrá recordar en la ficha de artículo los parámetros de ejecución del trabajo en curso.

OPERACIONES EN LA BASE DE ARTÍCULOS

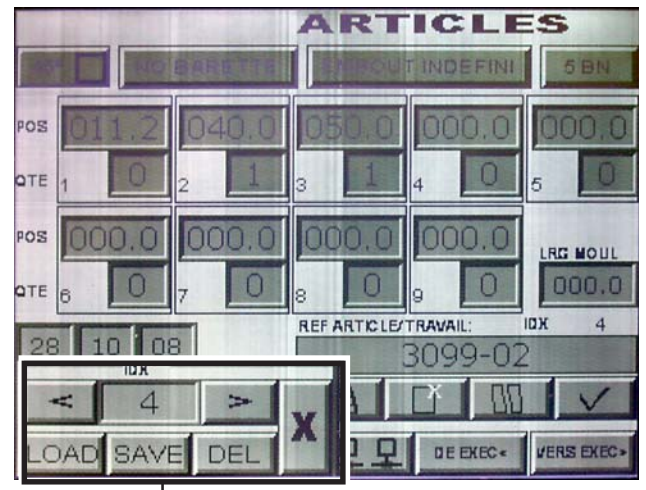
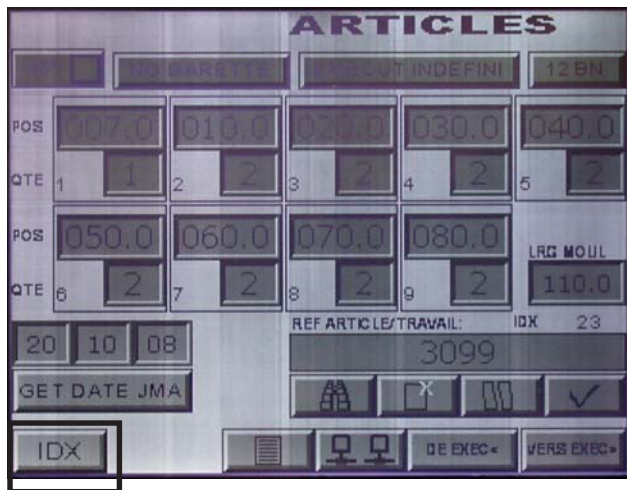
Para BUSCAR un artículo en la memoria, presionar el nombre del artículo. Aparecerá un teclado alfanumerico. Introducir el nombre y validar. Presionar después la tecla BUSCAR.

Si el artículo existe, se mostrarán los parámetros del artículo. Si no, aparecerá un mensaje ARTÍCULO INEXISTENTE.

Para SUPRIMIR un artículo de la memoria, presionar la tecla SUPRIMIR

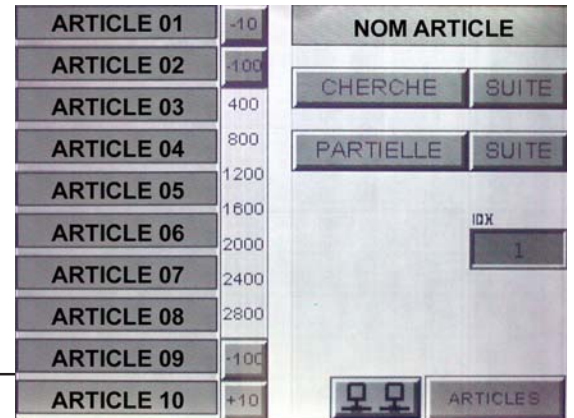
Para MODIFICAR un artículo, cambiar los parámetros deseados y validar. Aparecerá una pantalla de confirmación. Confirmar o volver a la ficha de artículo.

Para COPIAR: señalar el artículo que hay que copiar (introducir el nombre y después BUSCAR). Modificar el nombre y después VALIDAR



Presionando la tecla **IDX**, aparecerá una nueva pantalla, que permitirá que se desplieguen uno a uno los artículos memorizados.

Presionando el botón **LISTA DE LOS ARTÍCULOS**, una pantalla muestra los artículos de la memoria, por lista de 10 nombres.



Se puede desplazar el índice de la página de los 10 artículos mostrados presionando +10 (10 artículos más abajo), +100 (100 artículos más abajo), -10 (10 artículos más arriba), -100 (100 artículos más arriba).

Se puede introducir también directamente el valor del índice de visualización **IDX**. También se puede ir a un valor predefinido 400/800/1200/1600/2000/2400/2800 presionando el elevador.

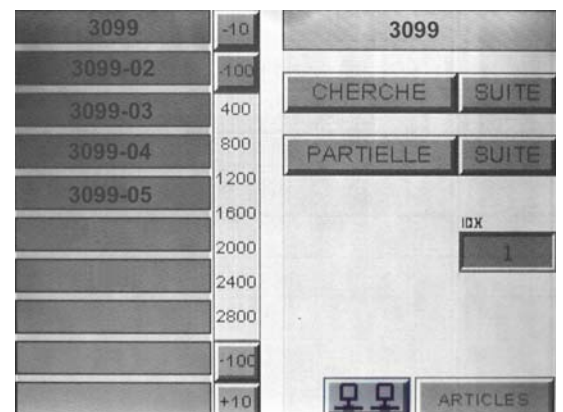
NOTA: Un nuevo artículo creado ocupará el lugar del primer emplazamiento vacío. Un artículo suprimido libera un emplazamiento. Por tanto, los artículos no se almacenan obligatoriamente en el orden de creación.

Para buscar un artículo en la memoria a partir de la lista de artículos, introducir el nombre después de haber presionado el campo **NOMBRE DE ARTÍCULO** y **validar con la tecla ENT del teclado numérico**. Presionar después la tecla **BUSCAR** para buscar este artículo en el conjunto de las 3000 fichas de la base de artículos.

Presionando uno de los 10 nombres de la lista, recuperará la ficha de artículo con el artículo seleccionado. Presione después **>EXEC** para ejecutarlo

Podrá buscar todos los artículos que empiecen por un nombre de artículo.

Ejemplo: 3099 y 3099-02 son dos artículos diferentes. Con la tecla **PARCIAL** podrá buscar todos los artículos que comiencen por 3099.



RED NETLIST

Esta parte sólo es funcional si la máquina está conectada a un PC/SERVIDOR que distribuirá el trabajo que hay que realizar en un parque de máquinas.

El principio es el siguiente:

El PC/Servidor registra una lista de pedidos y organiza una lista de Trabajos en función de las distintas prioridades.

El servidor propone, en función del tipo de máquina (sierra/ensambladora), y de una base el trabajo que hay que hacer: una lista de espera de 10 Trabajos.

Un trabajo está definido por:

- Su NOMBRE
 - Sus Parámetros de ensamblaje (eventualmente).
 - La Cantidad solicitada.
 - Su Estatus: LIBRE (en espera)/SOLICITUD MÁQUINA (GET)/CUMPLIR SOLICITUD (ACK)/HECHO (DONE).
 - La cantidad ya hecha.
- La máquina solicita la lista de Trabajos en Espera.
- El PC/SERVIDOR envía una lista de 10 Trabajos de su lista de pedidos, en función de los distintos parámetros y prioridades.
- El operador selecciona GET-Solicitud de recepción de Trabajos. Una máquina puede solicitar de 1 a 10 Trabajos.
- El PC/SERVIDOR envía la lista de los 10 Trabajos, con la respuesta ACK si la solicitud es aceptada. Ésta podría ser rechazada, por ejemplo, si el pedido se anula, o si otra máquina ya ha cogido el trabajo.
- La máquina realiza total o parcialmente el trabajo.
- El operador introduce la cantidad ejecutada y después un requerimiento DONE-trabajo Trabajos terminados. DONE sólo se puede ejecutar si el trabajo ha sido solicitado y realizado.
- Se pueden realizar (DONE) varios trabajos durante el requerimiento de la máquina.
- El PC/SERVIDOR registra el trabajo, aunque sea parcial, libera los Trabajos DONE, y regenera una lista de los 10 Trabajos siguientes en espera, y así sucesivamente.
- Las máquinas se conectan a través de un cable dered (tipo ethernet CAT5) a un PC servidor.



TOTO	5	GET	ACK	0	DONE
TATA	15	GET	ACK	0	DONE
GINO	50	GET	ACK	0	DONE
THE-BEST	100	GET	ACK	5	DONE
BABAR	10	GET	ACK	0	DONE
LULU	30	GET	ACK	0	DONE
SEBASTIEN	200	GET	ACK	0	DONE
VERTE	10	GET	ACK	0	DONE
BLEU	20	GET	ACK	0	DONE
JAUNE	50	GET	ACK	0	DONE
GET NETLIST					UPDATE ACKLIST



NETLIST

LISTA DE ARTÍCULOS

A partir de la ficha de artículo, presionar «NETLIST»

Presione «UPDATE» para actualizar la lista.

Haga su solicitud GET/ACK o DONE.

Presione «UPDATE» para actualizar la lista.

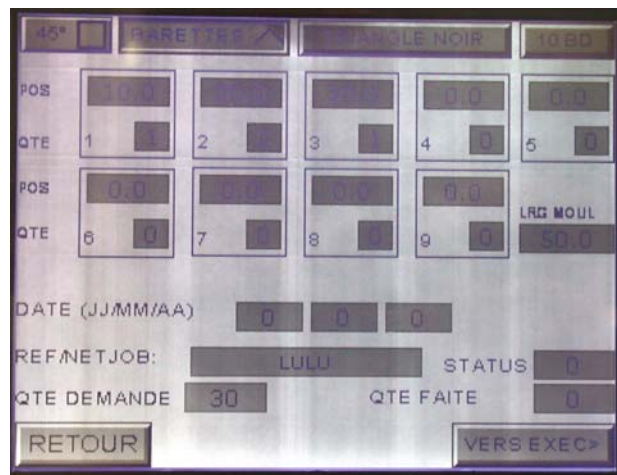
Ejecute el trabajo y presione «UPDATE» para actualizar la lista.

Puede utilizar los parámetros de ejecución de la NETLIST.

Para visualizar los parámetros de un trabajo, presione el nombre del trabajo.

Después presionar «>EXEC». La máquina se regula con los parámetros del Job de la NETLIST.

De lo contrario, ejecute el Job con sus propios parámetros, o un artículo de memoria. También puede ejecutar «DONE».



45°

PARAMETRES

TRIANGLE NOIR

10 BD

POS 1 0.0 2 0.0 3 0.0 4 0.0 5 0.0

QTE 1 0 2 0 3 0 4 0 5 0

POS 6 0.0 7 0.0 8 0.0 9 0.0

QTE 6 0 7 0 8 0 9 0

LRG MOUL 50.0

DATE (JJ/MM/AA) 0 0 0

REF/NETJOB: LULU STATUS 0

QTE DEMANDE 30 QTE FAITE 0

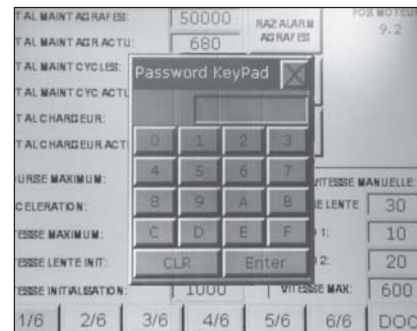
RETOUR

VERS EXEC>

LA PARTE NETWORK ES INDUCIDA A EVOLUCIONAR
- VER EVOLUCIÓN DE «Cassese BarCod»

6) PARÁMETROS

Presionando la tecla F4- se accede a la sección PARÁMETROS. El acceso a los diversos parametraj es de la CS4008XL está estructurado de forma jerárquica por nivel de usuario. La solicitud del código de usuario se hace cuando se intenta modificar una opción (páginas de los parámetros). El nivel de usuario permanece activo mientras la máquina está apagada.

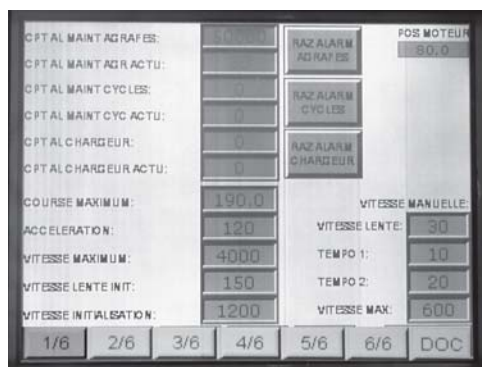


Nivel 1-código 5000-Usuario primer nivel: RESET DE LAS ALARMAS, AJUSTE DE LA HORA, INTERACCIÓN DE LAS MODIFICACIONES DE FICHAS Y/O MODIFICACIONES.

Nivel 2-código 9059-Usuario segundo nivel: OFFSET/RATIO/VELOCIDAD/TEMPO...

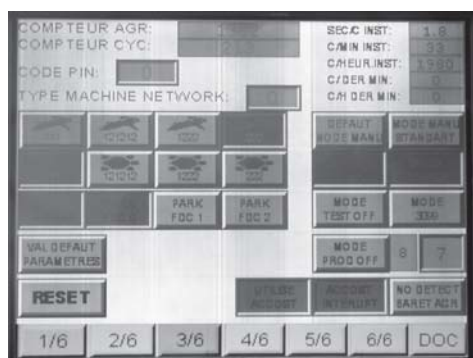
Nivel 3-código 5000-Usuario tercer nivel: operación en BASE DE ARTÍCULO (parámetros página 5)

Nivel 4-código XXXX- Acceso total para SAV CASSESE (modificación de los Stats Ciclos/Grapas, lectura/escritura directa en DataBase).



Las páginas 1, 2 y 3 corresponden a diversos parámetros de la máquina.

No modificar sino es a petición del SAV CASSESE



La página 3 le permite definir las preferencias de funcionamiento de la máquina. Las principales opciones son:

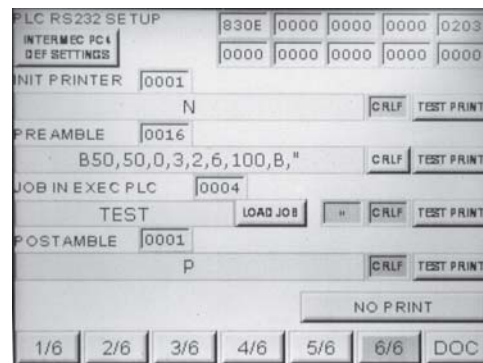
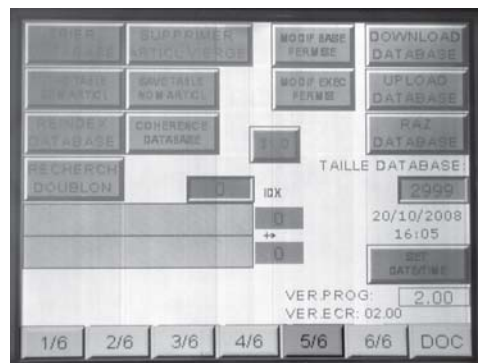
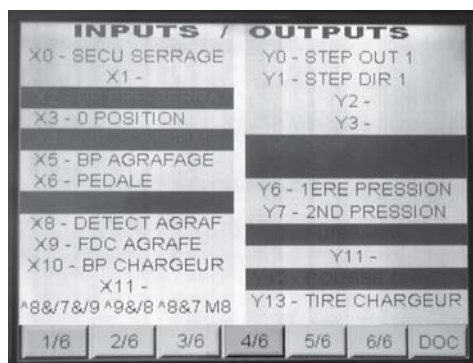
- MODO 3099/486 preferente.
- INC/DEC contador de ciclo.
- Modo de Fallos Manual/Auto en la puesta bajo tensión.
- Modo de grapado 111, 1212, 122 (primera presión y sobrepresión). El modo de grapado definirá el uso de la primera presión (fuerza menor) y de la segunda presión (fuerza más potente).

111: la máquina sólo utiliza la primera presión (molduras blandas).

1212: la máquina utiliza la primera presión y después la segunda en cada grapado.

1222: La máquina utiliza la segunda presión y después, sólo en apilamiento, la segunda presión (ahorro de tiempo).

222: que la presión principal, Madera muy dura, gran ahorro de tiempo.



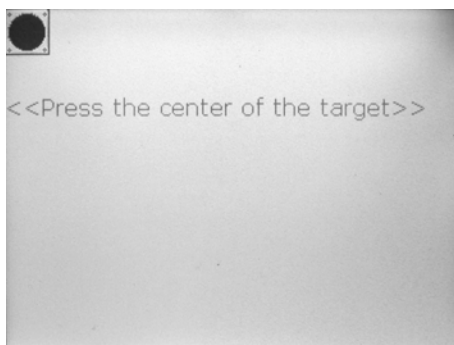
La página 4 permite visualizar las Entradas/Salidas. Esta página es funcional, incluso en el funcionamiento continuo de la máquina.

La página 5 permite gestionar la base de artículos: **Utilizar sólo bajo a petición de SAV CASSESE.**

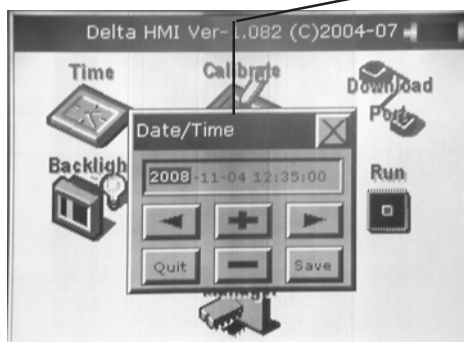
La página 6 : Impresora regulando.

7) PARÁMETROS DEL SISTEMA

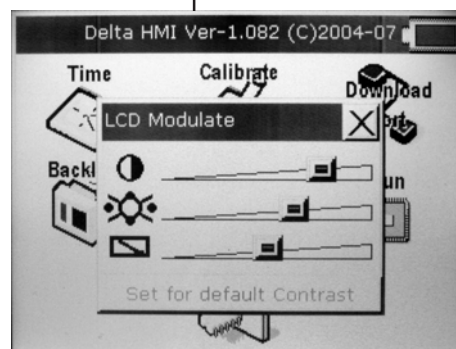
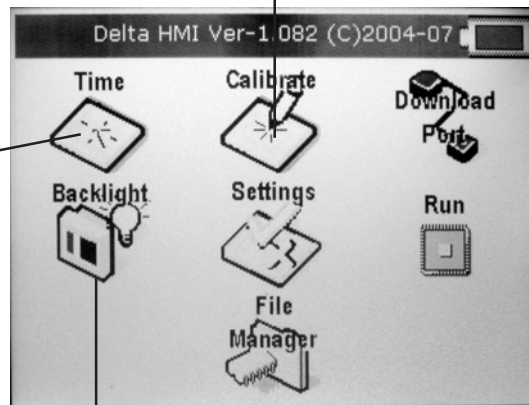
Después de presionar de forma prolongada la tecla SYS, se accede a los ajustes del sistema. Algunas necesitan una contraseña. Los ajustes autorizados por el usuario de base (acceso público) son:



CALIBRAR: para calibrar la dalle táctil. Seguir las indicaciones de la pantalla: Presionar el centro del círculo negro. Presionar el centro del círculo negro.

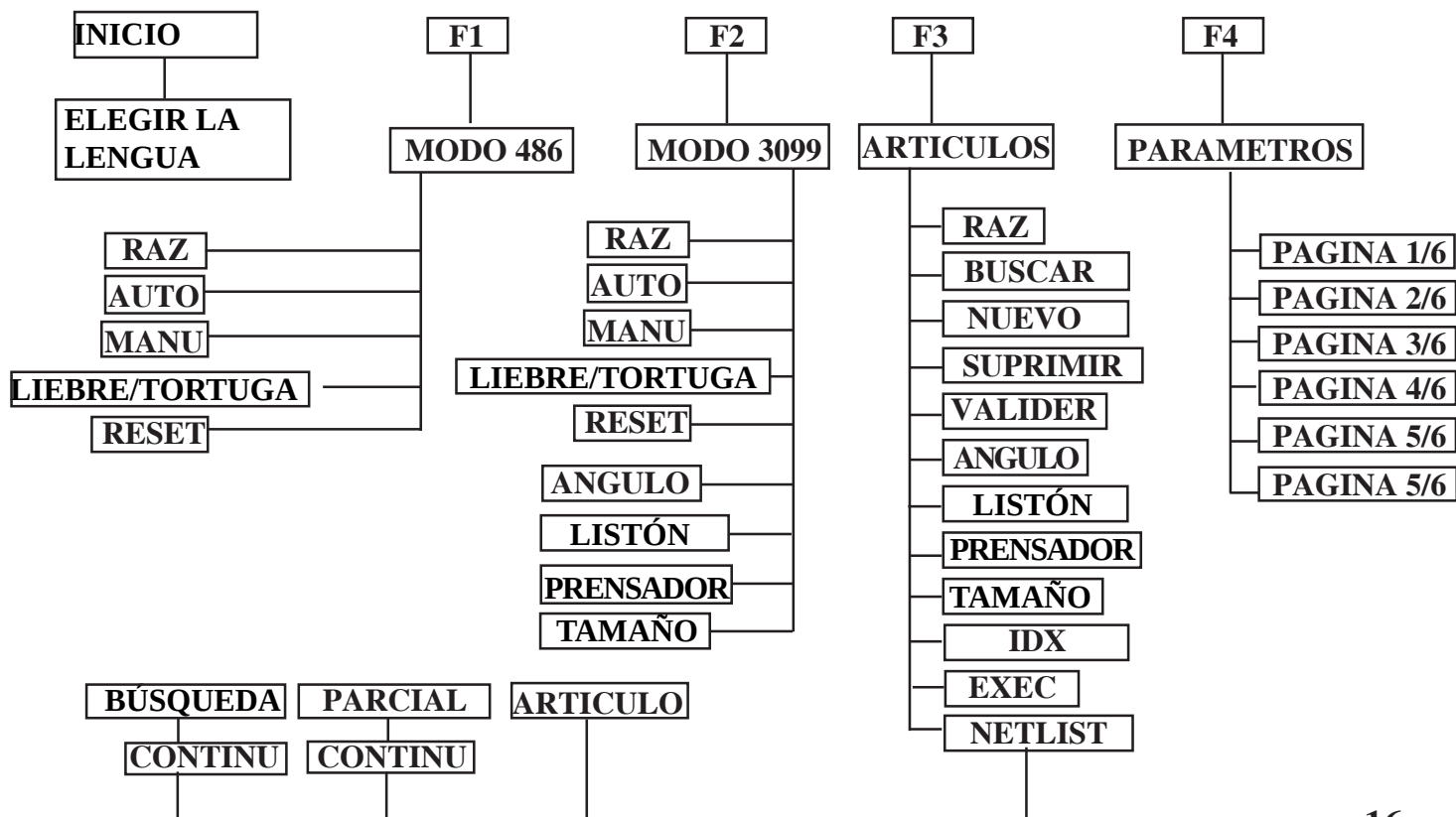


TIME Seleccionar a su elección: Año-Mes-Día-Hora-Minutos o Segundos con las flechas izquierda/Derecha y modificar sus valores con las teclas + o - Guardar sus ajustes con la tecla **Quit**.



BACKLIGHT: Ajuste de luminosidad, contraste, brillo de la pantalla.

DIAGRAMA DE PROGRAMA CS 4008XL



MANTENIMIENTO

Nota importante:

Antes de cualquier intervención en los elementos mecánicos de la máquina o su armario eléctrico, con el fin de garantizar su seguridad, es obligatorio desconectar la máquina de la red eléctrica y neumática.

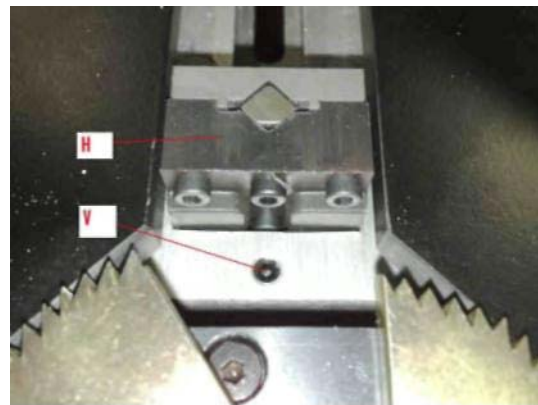
1. Mantenimiento programado:

Con el fin de preservar su material Cassese y de que conserve todas sus cualidades, se recomienda proceder periódicamente a un mantenimiento preventivo de su máquina. Por esta razón, su máquina Cassese, a cada 50000 grapas mostrará un mensaje de alarma que le preguntará si desea proceder al mantenimiento del bloque distribuidor. El mensaje « mantenimiento de grapa » le indicará que es el momento de proceder a la limpieza del bloque H de distribución. En el capítulo « reinicialización de la alarma de mantenimiento grapa ». Proceda entonces con el mantenimiento tal y como se describe en el capítulo « mantenimiento del bloque H », después reinicialice la alarma como se explica en el capítulo « reinicialización de la alarma de mantenimiento de grapa ».

2. Mantenimiento del bloque H:

Con el fin de proceder a la limpieza del bloque H o simplemente desencasquillar la máquina, le aconsejamos seguir el siguiente proceso:

- Hágase del tubo de grasa y la llave Allen de 2.5mm suministrados con la máquina.
- Con la ayuda de la llave Allen de 2,5mm aflojar el tornillo V de bloqueo del bloque H.
- Tire del bloque H hacia arriba para sacarlo de su emplazamiento. Si el bloque H está encasquillado, siga el proceso « desbloqueo del martillo ».



-Una vez extraído el bloque de la máquina, desatornille con la ayuda de la llave Allen de 2.5mm los seis tornillos que integra y sepárelo en tres partes: la guía fija G, la placa P y la contraplaca CP.

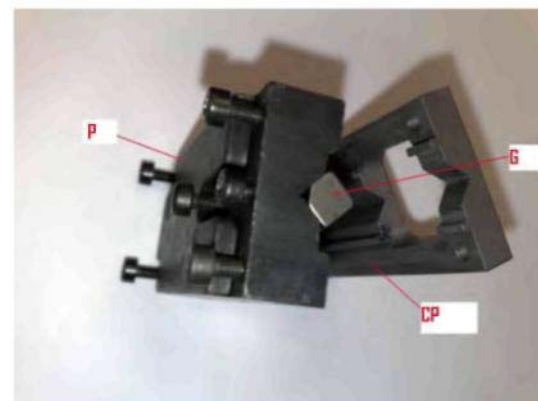
-Limpie cada una de las piezas con la ayuda de un trapo limpio. Inspecciónelas una a una, ya que están prohibidas las rebabas. En caso de daño interno, se podrá utilizar una lima fina para eliminar cualquier abombamiento en la pieza negra (placa P). Cuidado, en ningún caso es necesario « atacar la pieza » ni reducirle las dimensiones con la lima, so pena de estropear la máquina. La única solución sería entonces reemplazar el bloque distribuidor (referencia de pedido: Z817).

-Vuelva a montar los tres componentes del bloque, la guía fija G debe estar frente a la ventana de la contraplaca CP.

-Introduzca una nuez de grasa en la base del bloque distribuidor como en la ilustración contigua.

-Inserte de nuevo el bloque en la máquina, la ventana hacia arriba, lado del cargador. Asegúrese de que esté bien metida, no debe sobrepasar las tablas negras.

-Apriete con la ayuda de la llave Allen de 2,5mm el tornillo de bloqueo del distribuidor.



3. Reinicialización de la alarma de mantenimiento de grapa:

Después de haber procedido al mantenimiento del bloque de distribución, presione el botón F4 con el fin de acceder a las páginas de parámetros de la máquina. En la página 1 presione el botón « RAZ ALARMA DE GRAPAS ». La máquina le pedirá entonces un código de acceso, introduzca el código 5000 y después valide con la ayuda de la tecla « ENTER » para reinicializar el mensaje de alarma.



4. Otro mantenimiento necesario:

Se recomienda también vigilar el estado de limpieza de la máquina, controle el estado del filtro del ventilador del armario eléctrico, la limpieza del armario. En caso de suciedad, utilice un aspirador para limpiar el interior del armario. El aire comprimido está prohibido. En la boca del ventilador hay colocado un filtro, desmontarlo para inspeccionarlo y limpiarlo. En caso de lavarlo con agua clara, dejarlo que se seque por completo antes de volverlo a instalar en la máquina y evitar así cualquier proyección de agua en ésta.

Para la limpieza de la CS4008 (mesa o armazón) no utilizar soluciones acuosas, productos lubricantes o un spray siliconado que puedan ser utilizados para eliminar la suciedad y los residuos de cola. ¡No rociar la máquina! Vaporizar el producto en un trapo suave y después utilizar este trapo para la limpieza. Está prohibido el uso de disolventes. Las dos medias mesas de esta máquina están constituidas de estratificado integral, este material tiene la ventaja de que no sufre corrosión y presenta poca adherencia de la cola de carpintero. Para su limpieza evite utilizar herramientas puntiagudas que pudieran dañar la superficie, esto haría que la mesa se volviera porosa y favorecería la adherencia de la cola.

El conjunto mecánico que permite mover la posición de grapa desde delante hacia atrás no necesita ningún mantenimiento especial. Sólo la columna vertical que contiene la estructura soporte debe estar lubricada (utilizar aceite de motor 15W40). Ponga unas cuantas gotas de aceite en la base de la columna y después lleve a cabo unos cuantos engrapados con el fin de que el aceite penetre en el tubo de la columna. Lleve a cabo esta lubricación al menos una vez al año, reducir este intervalo si es necesario o en caso de utilización intensiva. Como cualquier máquina que lleve elementos mecánicos y eléctricos, está formalmente prohibido exponerla a proyecciones de agua. Se tiene que utilizar o emplazar en locales templados al abrigo de una humedad, un frío o un calor excesivos. La utilización de consumibles no adaptados anula la garantía. Salvo autorización especial, todo desmontaje (que no sea el descrito en el presente manual) realizado por una persona no habilitada anulará la garantía. Las piezas siguientes se consideran consumibles. Su desgaste no estará cubierto por la garantía y la duración de su vida estará directamente relacionada con el buen uso que se haga de la máquina:



Z506	martillo
Z1783	elastómero amarillo 30mm
Z1791	elastómero verde 30mm
Z1813	triángulo blanco
Z1814	triángulo negro

Le recomendamos que haga revisar su material Cassese una vez al año por su distribuidor Cassese, pudiéndose reducir este intervalo en cas

La garantía no cubre el coste de una revisión, se trata de una operación normal de mantenimiento.

5. Desbloqueo del martillo:

El martillo (referencia Z506) es una especie de grapa larga (de unos cinco centímetros) que se encuentra en el bloque de distribución debajo del nivel del cargador. Un gato lo empuja hacia arriba con el fin de clavar la grapa en la madera.

Este martillo se puede torcer o atrancar en caso de mal uso de la máquina (utilización de consumibles no adaptados, madera demasiado dura, posición de grapado no adaptada...). Lleva un hueco (en su parte baja) en el que se coloca la extremidad de un tornillo especial (referencia Z1394). En efecto, este tornillo dotado de una contera sobre muelle normalmente se contraerá y soltará el martillo en el caso de que éste se atranque en el bloque H, haciendo posible su desprendimiento.

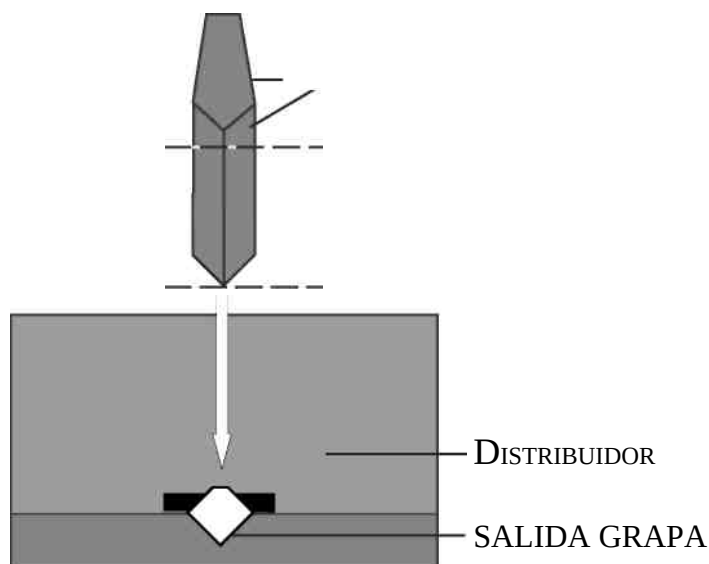
Si una vez que se ha soltado el bloque todavía es imposible sacarlo hacia arriba es porque el martillo sigue bloqueado por el tornillo Z1394. **No es necesario desmontar el tornillo de bloqueo.** Una simple manipulación le permitirá desbloquear el martillo. Para esto ponga las manos planas en la estructura soporte de aluminio donde se encuentra el prensador. Presione con un golpe seco hacia abajo, varias veces si es necesario. Un chasquido le indicará que el tornillo se ha soltado del martillo. Entonces será posible extraer el bloque distribuidor y proceder a su mantenimiento como en el capítulo « mantenimiento del bloque H ».



6. Extracción de una grapa encajada en el distribuidor:

Durante un ensamblaje es posible que una grapa se encaje en el distribuidor y no sea empujada hacia la moldura (por ejemplo, en caso de relajamiento inopinado del pedal o de presión muy insuficiente). En ese caso, la parte alta de la grapa quedará visible a nivel de la salida del distribuidor y el cargador no se podrá retirar. El mensaje « incidente de grapa » o « fallo de grapa subida » o « fallo de grapa bajada » podrá aparecer entonces en la pantalla.

Utilice la herramienta repeledora de grapas incluida en la caja de accesorios de la máquina. Proceda como sigue:



1-Desconectar el aire de la máquina.

2-Insertar la herramienta repeledora de grapas con el fin de empujarla hacia abajo. No dejar que la herramienta penetre más de seis milímetros en el distribuidor.

3-Pruebe a quitar el cargador de nuevo.

Si es imposible introducir la herramienta repeledora de grapas es porque tanto el martillo como la grapa están atascados en la posición alta. Aplique entonces el proceso « mantenimiento del bloque H ».

GUÍA DE REPARACIONES:

A continuación encontrará las respuestas a las preguntas y problemas más corrientes con los que se pueden enfrentar los usuarios de la máquina CS4008.

No se enciende nada, la pantalla permanece apagada cuando se libera la parada de urgencia.

> Compruebe, por ejemplo, enchufando otro aparato en lugar de la máquina, que la alimentación de la toma en la que se ha conectado no está defectuosa.

> Abra la puerta de la máquina, compruebe que el disyuntor esté en posición « I », si está apagado (botón hacia abajo), trate de volver a encenderlo. Si se desconectara de nuevo, le rogamos que se ponga en contacto con su distribuidor más cercano con el fin de hacer una valoración.



Para su información, la toma interna situada en el armario eléctrico está destinada a la conexión de un lector de códigos de barras. La conexión de otro aparato demasiado potente puede hacer que la máquina se desconecte, desenchufe el aparato, llegado el caso, antes de reinicializar el disyuntor. En esta toma sólo está permitido conectar un aparato tipo lector de códigos de barras.

La máquina muestra el mensaje « alarma falta de aire » y deja de grapar.

> Regular la presión de aire del compresor o de la máquina.

La máquina muestra el mensaje « mantenimiento de grapa ».

> Vaya al capítulo « mantenimiento programado ».

La máquina muestra el mensaje « pedal y pre-fijación ».

> El botón de prefijación se ha quedado en la posición « ON » durante un intento de grapado por haber presionado el pedal, ponerlo en « OFF » antes de haber presionado el pedal.

Durante la presión en el pedal, la máquina bloquea las molduras con la ayuda de las grifas y después las suelta y no tira la grapa. Muestra el mensaje « seguridad de fijación ».

> La mesa se ha quedado atrás (mango no lo bastante apretado) y ya no permite una buena sujeción de las molduras, repetir el proceso de pre-fijación.

> El proceso de pre apriete no se ha hecho correctamente, repetirlo siguiendo las instrucciones del capítulo « AJUSTE DE LA MESA DESLIZABLE página 3 ».

La máquina parece tirar las grapas normalmente pero se muestra el mensaje « no hay grapas ».

> El cargador está vacío, reemplácelo y después intente hacer el ensamblaje de nuevo.

> El distribuidor está atascado y no permite que las grapas entren en el distribuidor, aplique el proceso « mantenimiento del bloque H ».

> El martillo está roto, aplique el proceso « mantenimiento del bloque H », cuando el distribuidor esté desmontado controle el martillo, que no debe estar desportillado ni torcido.

La máquina parece tirar las grapas normalmente pero las grapas no están completamente clavadas.

>El martillo está roto, aplique el proceso « mantenimiento del bloque H », cuando el distribuidor esté desmontado controle el martillo, que no debe estar desportillado ni torcido.

>La moldura es demasiado baja y demasiado estrecha, por tanto, el prensador vertical no la sostiene correctamente porque éste toca los topes. Utilice « el juego de listones » para grapar esta moldura. (EMPLEO DEL JUEGO DE LISTONES página 5)

>La presión de aire es insuficiente, regule la presión del compresor o de la máquina si es necesario.

>La moldura no está bien pegada a la mesa durante el engrapado, compruebe que la posición de engrapado ofrece una buena estabilidad al prensador superior y que la moldura estaba correctamente aplicada en la mesa.

>Si utiliza la máquina en una mesa de apoyo del bastidor, compruebe que ésta no levante las molduras, en ese caso, regule los niveles de su mobiliario o de la máquina (los pies debajo del armazón de la máquina son ajustables).

>El pedal ha sido soltado demasiado pronto. Repetir el engrapado manteniendo el pedal hasta que el ciclo se termine por sí solo.

La máquina se bloquea, el prensador vertical al presionar la moldura acaba por soltar la presión y después muestra el mensaje « fallo de grapa subida ».

>La presión de aire es insuficiente, regule la presión del compresor o de la máquina si es necesario, no sobrepasar los ocho bars.

>La madera es demasiado dura, puede tratar de aumentar la presión, no sobrepasar los ocho bars.

>Utilice grapas de « madera dura » si no era éste el caso.

>Trate de utilizar grapas menos altas o disminuir el número de grapas en la posición bloqueante (en el caso de un apilamiento).

>El martillo está torcido y atrancado, aplique el proceso « mantenimiento del bloque H », cuando el distribuidor esté desmontado controle el martillo, que no debe estar desportillado ni torcido.

>La distancia entre el prensador y la moldura es bastante importante, le rogamos que ajuste la altura del soporte prensador regulable con la ayuda de la clavija, ésta debe ser inferior a 5 centímetros.

La máquina se bloquea, el prensador vertical al presionar la moldura acaba por soltar la presión y después muestra el mensaje « fallo bajada prensador ».

>La distancia entre el prensador y la moldura es bastante importante, le rogamos que ajuste la altura del soporte prensador regulable con la ayuda del pasador a anilla ésta debe ser inferior a 5 centímetros.

>El pedal ha sido soltado demasiado pronto. Repetir el engrapado manteniendo el pedal hasta que el ciclo se termine por sí solo.

>La velocidad de bajada del prensador es demasiado escasa, utilice el regulador de velocidad situado en el lado de la máquina para aumentarla.

La máquina se bloquea y muestra el mensaje « inicio de trayecto de grapa » o el mensaje « fallo de grapa bajada ».

- > El sensor que informa a la máquina de que el martillo está en posición baja envía la información de que el martillo no ha vuelto a bajar. Aplique el proceso « mantenimiento del bloque H » para tratar de desbloquear el martillo.

La grapa se rompe en la madera.

- > La madera es demasiado dura, utilice grapas de madera dura.

Las partes traseras están manchadas.

- > El distribuidor está lleno de grasa, aplique el proceso « mantenimiento del bloque H », durante este mantenimiento tenga cuidado en quitar todo exceso de grasa, hacer algunos engrapados en las caídas si es necesario con el fin de evacuar el excedente y después secar la parte de encima del bloque H.

La manipulación de las molduras es difícil.

- > El prensador horizontal (las grifas) está demasiado apretado contra las molduras. Por favor, repita el proceso de pre-fijación del capítulo « AJUSTE DE LA MESA DESLIZABLE página 3 ».

Los ángulos están desplazados.

- >Procure colocar bien la primera moldura contra el tope B1 (fig 2 página A), vaya al capítulo « AJUSTE DE LA MESA DESLIZABLE página 3 » para ver más.
- >Compruebe que la presión de las grifas es suficiente, utilice el regulador « presión grifa » para ajustarla.

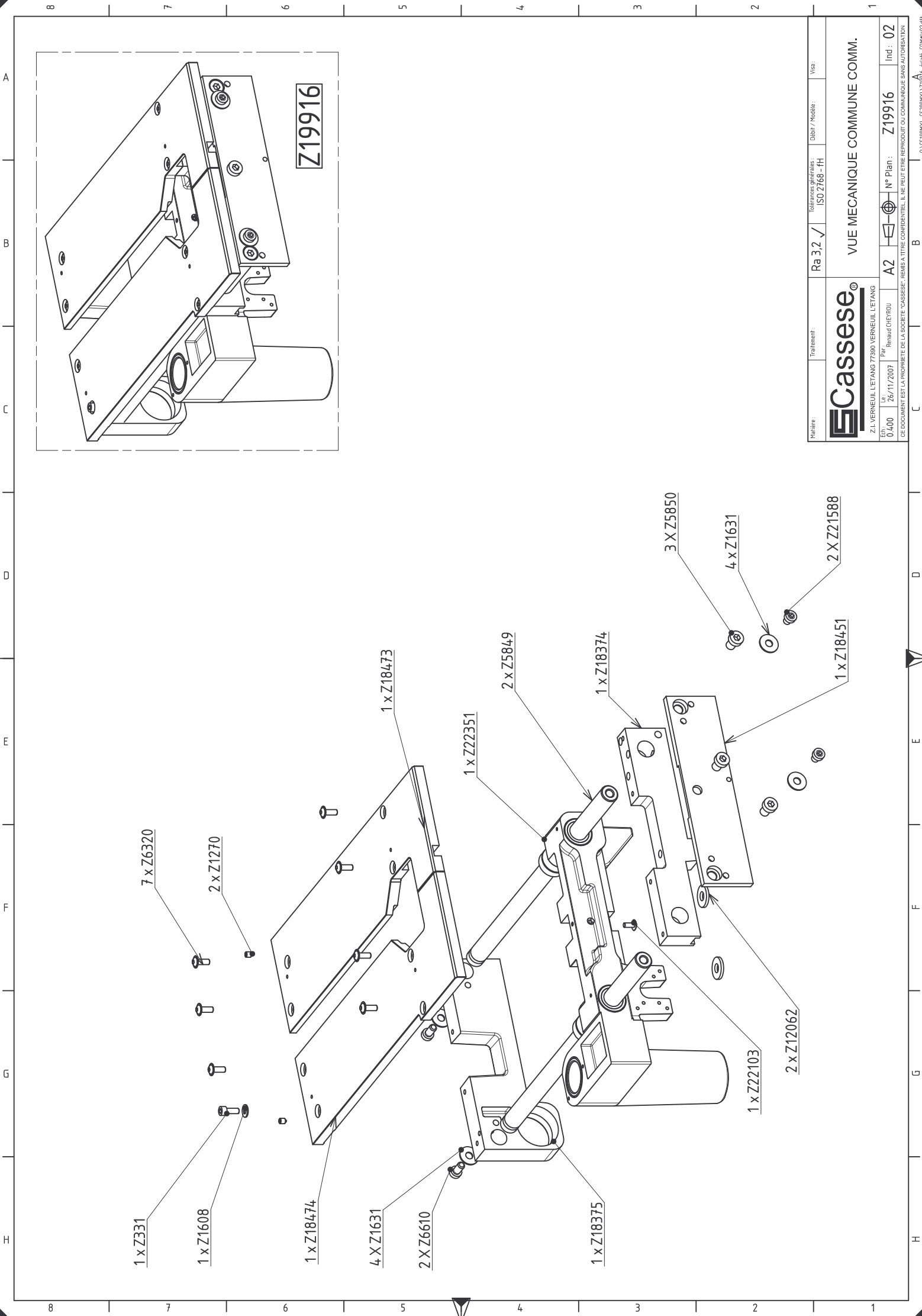
Se muestra el mensaje « base de artículo corrompida ».

- > Presione la tecla F4 y después seleccione la página 5. Presione el botón « reindex database ». La máquina le pedirá un código, introduzca el código «0721», después de la validación con la tecla ENT, comenzará la reindexación. Esta operación puede durar varios minutos, ya que la base de artículos comprende 3000 artículos.

En el caso de que ninguna de las anteriores manipulaciones dé un resultado mejor, le rogamos que se ponga en contacto con su distribuidor Cassese más próximo. También puede contactarnos directamente en nuestro sitio www.cassese.com

CS4008XL - SPARE PARTS - NOMENCLATURE			
2	Z314	VIS	SCREW
1	Z19064	S/E COULISSEAU	S/E SLIDE
1	Z19054	TOLE SUPPORT VERIN POUSSE AGRAFES	WEDGES PUSHER JACK SUPPORT SHEET METAL
1	Z19051	SUPPORT CHARGEUR USINE VERIN EMC	EMC JACK FACTORY CARTRIDGE SUPPORT
1	Z18387	VERIN	JACK
2	Z1314	COUDE	ELBOW
1	Z488	VIS CHC TETE BASSE M5-20- 8.8	SCREW M5-20-8.8
4	Z334	VISCHCM6-25-8.8	SCREW CHCM6-25-8.8
4	Z318	VISCHCM5-25-8.8	SCREW CHCM5-25-8.8
1	Z22305	MOTEUR PAS A PAS 3 PHASES (SANYO)	ENGINE 3 PHASES (SANYO)
1	Z22205	MANCHON D'ACCOUPLEMENT {SANYO}	MUFF OF COUPLING{SANYO}
1	Z21507	MOTEUR PAS A PAS 3 PHASES (BERGER LAHR)	ENGINE 3 PHASES (BERGER LAHR)
1	Z21435	MANCHON D'ACCOUPLEMENT (BERGER LAHR)	MUFF OF COUPLING (BERGER LAHR)
1	Z21242	Anneau élastique 35 x 1.5	Elastic ring 35 the letter X 1.5
1	Z19069	PALIER SUPPORT MOTEUR	ENGINE SUPPORT BEARING
1	Z18390	VIS RAPIDE SPEEDY P=1Q0 018 Lg : 282	RAPIDE SPEEDY P=1Q0 018 SCREW Lg: 282
2	Z1578	ROULEMENT A BILLES CTOBL 15 X 35X 11 7202B2RS	CTOBL BALL BEARING 15 35X 11 7202B2RS X
1	Z15753	ECROU FREIN A ENCOCHES M15x1	BIT NUT HAS NOTCH M15X1
1	Z15258	ENTRETOISE ACIER D: 15 x D : 20 xEP: 9	D STEEL BRACE: 15 D the letter X: 20 xEP: 9
1	Z13091	Clavette A 4x 4x 18	Key A 4x 4x 18
2	Z667	VIS	SCREW
1	Z3499	S/E Butée réglable	S/E adjustable stop
1	Z3498	S/E Butée fixe	S/E fix stop
1	Z21613	PLAQUE BUTEE INJECTION ALU USINE ANODISEE	ANODISEE FACTORY ALU INJECTION STOP PLATE
1	Z19932	S/E MANETTE DE BLOCAGE DE TABLE	S/E HANDLE OF RUBBLE OF TABLE
1	Z18482	LARDON	GUIDE
1	Z1589	RONDELLE	WASHER
1	Z97	Vis	Saw
1	Z863	Bille	Billiard ball
2	Z7945	Bague bronze	Bronze ring
2	Z6610	VIS	SCREW
7	Z6320	Vis	Saw
3	Z5850	VIS	SCREW
2	Z5849	COLONNE	COLUMN
2	Z4460	Vis	Saw
1	Z3479	Tube	Tube
1	Z331	VIS	SCREW
2	Z21588	VIS	SCREW
1	Z21495	VIS	SCREW
1	Z18474	PLAQUE PRINCIPALE DROITE	PRINCIPAL PLATE RIGHT
1	Z18473	PLAQUE PRINCIPALE GAUCHE	PRINCIPAL PLATE LEFT
1	Z18451	SUPPORT VERIN DE SERRAGE	JACK SUPPORT OF SECURING
1	Z18375	BARREAU AR FONDERIE	AR BAR FOUNDRY
1	Z18374	BARREAU AV FONDERIE	AV BAR FOUNDRY
1	Z18357	BARREAU D'AGRAFAGE FONDERIE -	STAPLING BAR FOUNDRY-
4	Z1631	RONDELLE	WASHER
1	Z1608	RONDELLE	WASHER
2	Z12724	Douille	Tubular casing
2	Z1270	Vis	Saw
2	Z12062	Entretoise	Brace
1	Z944	MANOMETRE M 1/8	M MANOMETER 1/8
1	Z8075	SELECTEUR DE CIRCUIT 1/4 PARKER	SELECTOR OF CIRCUMFERENCE 1/4 PARKERS
1	Z547	Droit 6 1/8	6 1/8 right
1	Z474	VANNE COULISSANTE 1/4 M/F	SLIDING SLUICE 1/4 M/F
1	Z3801	FILTRE REGULATEUR 1/4	REGULATOR FILTER 1/4
1	Z352	Purge rapide 1/8	QUICK EXHAUST VAVE 1/8
2	Z304	VISCHCM4-25-8.8	SCREWCHCM4-25-8.8
2	Z2755	VISCHCM4-35-8.8	SCREWCHCM4-35-8.8
1	Z266	Droit 4M5	RIGHT 4M5
2	Z19977	ENTRETOISE4.2 x D: 8 x EP: 8	SPACER 4.2 x D: 8 x EP: 8
1	Z19976	SUPPORT PNEUMATIQUES	PNEUMATIC SUPPORT
1	Z19975	S/E EMBASE PNEUMATIQUE 5 DISTRIBUTEURS	S/E PNEUMATIC EMBASE 5 DISTRIBUTORS
1	Z19902	Distributeur	Distributor
1	Z1873	Silencieux 1/8	Silencer 1/8
1	Z1821	Croix FFFF1/4	FFFF1/4 cross
1	Z1793	C0UDEM1/4C0NF1/4CYL	C0UDEM1/4C0NF1/4CYL
1	Z1690	Mamelon réduction M1/4-M1/8CYL	REDUCTION M1/4-M1/8CYL
3	Z1664	MAMELON M 1/4 CON	REDUCTION M 1/4
1	Z1645	PRESSOSTAT	PRESSOSTAT
1	Z1644	Capuchon de pressostat	HOOD of PRESSURE SENSOR
1	Z1523	COUDE 8 1/4	8 1/4 ELBOW
1	Z1499	Coude 6 1/4	6 1/4 elbow
1	Z13041	Droit 10 1/4	10 1/4 right
2	Z21479	VIS	SCREW
2	Z21439	RONDELLE PLASTIQUE	PLASTIC WASHER
1	Z21434	PROFIL	PROFILE
2	Z19979	PLAQUE SUPPORT CADRE	FRAME SUPPORT PLATE
2	Z1599	RONDELLE	WASHER
2	Z1402	ECROU	NUT
2	Z8768	Contact élec. Bloc NO	ELECTRIC CONTACT block NO
1	Z21546	TIGE FILETEE M8L 80	M8L 80 THREAD BAR
1	Z21438	AXE SUPPORT PUPITRE	DESK SUPPORT AXIS
4	Z21437	FIXATION FAÇADE PUPITRE	DESK FAÇADE FIXING
1	Z20048	FAÇADE ADHESIVECS4008XL	ADHESIVE CS4008XL FAÇADE
1	Z19988	CLAVIER	KEYBOARD
1	Z19985	BOITIER PUPITRE DE COMMANDE	CONTROL DESK BOITIER
1	Z19984	TOLE PUPITRE DE COMMANDE	CONTROL DESK SHEET METAL

1	Z1695	S/E BOUTON ARRET URGENCE	S/E SAFETTY BUTTON
1	Z1694	S/E BOUTON POUSSOIR	S/E PUSH BUTTON
7	Z15710	Vis TBHC M6-10 à embase ULF -10.9	TBHC M6-10 screw to embase ULF-10.9
2	Z1490	Bouton tournant 2 positions fixes	TURNING BUTTON 2 fixed positions
4	Z1417	ECROU NYLSTOP M6	M6 NYLSTOP NUT
1	Z718	Vis	SCREW
2	Z294	VIS	SCREW
1	Z266	Droit	Right
1	Z20006	EQUERRE PREREGLAGE GRIFFE	PRESETTING SQUARE FOR CLAMP
2	Z1328	ECROU	NUT
1	Z1099	Vérin	Jack
2	Z312	VISCHCM5-8-8.8	SCREWCHCM5-8-8.8
1	Z21499	Ecrou de bouchon M20	NUT of M20 bush
1	Z20012	Aimant 0 8x4	MAGNET 0 8x4
2	Z19222	VisHCM20-70-8.8	SCREW HCM20-70-8.8
1	Z18444	Rondelle Nord-Lock D20	WASHER NORD-Lock D20
1	Z18409	SUPPORT PRESSEUR	PRESSOR SUPPORT
1	Z18408	SUPPORT VERIN D'AGRAFAGE	JACK SUPPORT OF FASTENING
1	Z18406	COLONNE DE POTENCE D: 35 / D: 16 LG: 415	COLUMN OF D GALLOW: 35/D: 16 LG: 415
1	Z18394	ENTRETOISE ELASTOMERE 70 35 x 45 x EP: 15	RUBBER SPACER 70 35 x 45 x EP: 15
1	Z14472	RONDELLE Z20	Z20 WASHER
1	Z1398	ECROU NYLSTOP M20	M20 NYLSTOP NUT
1	Z1363	ECROU HMM20	HMM20 NUT
1	Z19329	DISJONCTEUR 1P+N4AD	1P+N4AD CIRCUIT BREAKER
3	Z9602	GOIJONS CD ACIER A SOUDER M6-15 Z9602	STEEL CD GUDGEONS M6-15 Z9602
3	Z922	Ecrou presse étoupe N°16	NUT presses N°16 packing
1	Z8156	GOIJONS CD ACIER A SOUDER M5-15 Z8156	STEEL CD GUDGEONS M5-15 Z8156
3	Z498	Presse étoupe n°16	STUFFING BOX n°16
4	Z4453	BORNE DE PROTECTION POUR 2 CONDUCTEURS	PROTECTIVE TERMINAL FOR 2 CONDUCTORS
28	Z4452	BORNE DE PASSAGE POUR 2 CONDUCTEURS	TERMINAL OF PASSAGE FOR 2 CONDUCTORS
13	Z4451	CONTACT DE PONTAGE HORIZONTAL	CONTACT OF HORIZONTAL BRIDGE BUILDING
1	Z4424	Ventilateur 24 Volt	Ventilator 24 volts
1	Z3470	PRISE 220 V RAIL DIN	HOLD 220 DIN RAIL V
1	Z20044	RAI LAM DE 350mm	RARE LAM OF 350MM
1	Z19997	ARMOIRE ELECTRIQUE 500 x400 x 150 USINEE	ELECTRIC CASE 500 x400 x 150
8	Z1801	Presse étoupe n°13	STUFFING BOX n°13
8	Z1778	Ecrou presse étoupe N°13	NUT for STUFFING BOX N°13
2	Z15742	BOUCHON NOIR 022	BLACK BUSH 022
1	Z21528	ALIMENTATION 24V PS45-24	24V PS45-24 SUPPLY
1	Z21508	DRIVER MOTEUR PAS A PAS 3 PHASES	ENGINE DRIVER HAS 3 PHASES
1	Z20103	INTERFACE RS232CP1W-CIF01	RS232CP1W-CIF01 INTERFACE
1	Z20102	AUTOMATE CP1L-M30DT-D	CP1L-M30DT-D AUTOMATON
1	Z7116	Embout	ATTACHMENT
1	Z265	MANETTE INDEXABLE	INDEXABLE HANDLE
1	Z21441	PROFIL	PROFILE
1	Z21436	ARTICULATION OSCILLANTE AVEC POIGNEE DE SERRAGE	OSCILLATING ARTICULATION WITH CLAMPING HANDLE
1	Z19986	S/E PUPITRE DE COMMANDE	S/E CONTROL DESK
1	Z1612	RONDELLE	WASHER
2	Z9791	Ressort	SPRING
1	Z732	Vis	SCREW
1	Z6545	VIS	SCREW
1	Z559	VIS	SCREW
2	Z469	Droit	Right
2	Z317	VIS	SCREW
1	Z316	VIS	SCREW
1	Z2497	Vis	SCREW
1	Z21244	Anneau élastique	Elastic ring
1	Z18452	PLAQUE SUPPORT DE GRIFFES	SUPPORT PLATE OF CLAWS
1	Z18449	S/E PISTON+FLASQUE+CIRCLIPS	S/E PISTON+FLASQUE+CIRCLIPS
1	Z18446	S/E BARREAU DE GRIFFES ESCAMOTABLES	S/E SMALL BAR OF REMOVABLE CLAWS
1	Z18013	CAME ALU	ALU CAM
1	Z17421	GOUPILLE ELASTIQUE	ELASTIC PIN
1	Z17399	ENTRETOISE ACIER	STEEL BRACE
1	Z17398	BIELLE DE GRIFFES ESCAMOTABLES	ROD OF REMOVABLES CLAWS
1	Z17397	ENTRETOISE ELASTOMERE	RUBBER BRACE
2	Z1701	RLTAUNE RANGEE DE BILLES	RANGEE RLTAUNE OF BALLS
1	Z16773	VIS RAPIDE SPEEDY	RAPID SCREW SPEEDY
1	Z16772	ECROU POM SPEEDY	NUT POM SPEEDY
2	Z16771	DOUILLES A BILLES	BALL BEARING BUSHING
2	Z16770	COLONNE	COLUMN
1	Z1608	RONDELLE	WASHER
1	Z1606	RONDELLE	WASHER
1	Z15710	Vis	Saw
1	Z1524	ROULEMENT A BILLES	BALL BEARING
4	Z1353	Douille à billes	BALL BEARING BUSHING



Z19916

Matériau :		Traitement :		Ra 3,2 ✓		Tolérances générales : ISO 2768 - FH		Dessiné / Modèle :		Visa :	
Cassese®				VUE MECANIQUE COMMUNE COMM.							
Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77300 VERNEUIL L'ETANG											
ED. 0.400				26/11/2007				Par Renaud CHEYROU			
A2				N° Plan : Z19916				Ind : 02			
CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE CASSESE. VEUILS A TITRE CONFIDENTIEL IL NE PEUT ETRE REPRODUIT OU COMMUNIQUE SANS AUTORISATION											

Z22513

2 x Z317

2 x Z16770

2 x Z9791

1 x Z316

1 x Z1606

1 x Z18013

1 x Z732

Z18449

1 x Z17397

2 x Z1701

1 x Z16773

1 x Z2497

1 x Z1608

1 x Z559

1 x Z6545

1 x Z1524

1 x Z15710

1 x Z22391

1 x Z17398

Matière :

Traitement :

Ra 3,2✓

Tolérances générales :
ISO 2768 - fH

Débit / Modèle :

Visa :

Cassese[®]

Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG

S/E BARREAU DE GRIFFES ESCAMOTABLES COM

Ech :
1:1Le :
21/05/2008Par :
Jean M PERROUSSET

A4



N° Plan :

Z21664

Ind : 01

CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE "CASSESE". REMIS A TITRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ETRE REPRODUIT OU COMMUNIQUE SANS AUTORISATION

D

C

B

A

1 x Z5343

4 x Z657

1 x Z15863

2 x Z481

Z22765

1 x Z5417

1 x Z5842

1 x Z5954

1 x Z5840

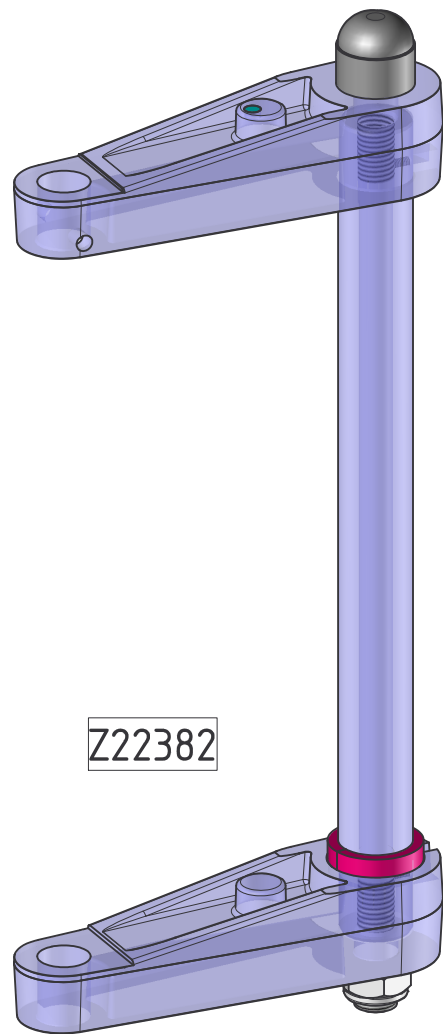
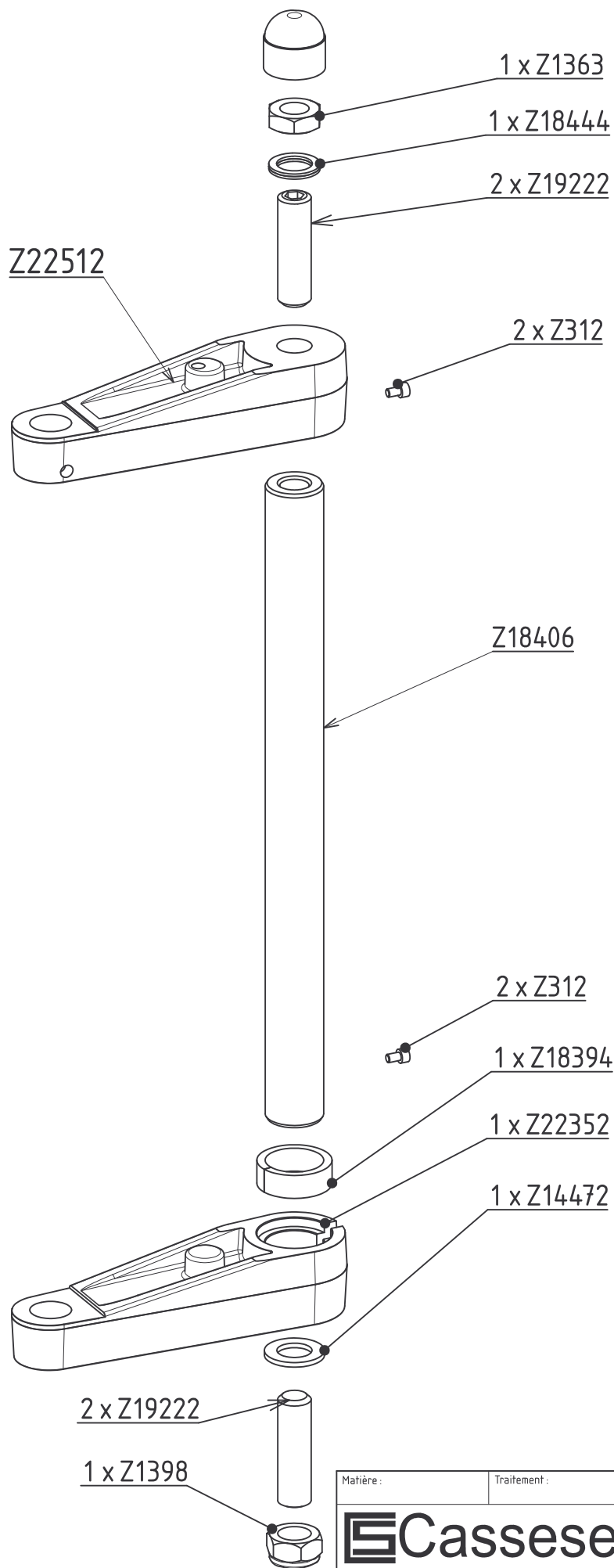
1 x Z140

1 x Z5846

1 x Z5847

1 x Z5838

Matière :	Traitement :	Ra 3,2 ✓	Tolérances générales : ISO 2768 - fH	Débit / Modèle :	Visa :	
		S/E GRIFFES				
Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG						
Ech : 1:1	Le : 26/11/2007	Par : Renaud CHEYROU	A3		N° Plan : Z18454	Ind : 02
CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE "CASSESE". REMIS A TITRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ETRE REPRODUIT OU COMMUNIQUE SANS AUTORISATION						



Matière :	Traitement :	Ra 3,2 ✓	Tolérances générales : ISO 2768 - fH	Débit / Modèle :	Visa :
Cassese Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG			S/E COLONNE + SUPPORTS VERIN ET PRESSEUR éclaté COMM		
Ech : 1:1	Le : 23/09/2008	Par : Jean M PERROUSSET	A3	N° Plan : Z22382	Ind : 01
CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE "CASSESE". REMIS A TITRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ETRE REPRODUIT OU COMMUNIQUE SANS AUTORISATION					

A

B

C

D

E

F

G

H

8

7

6

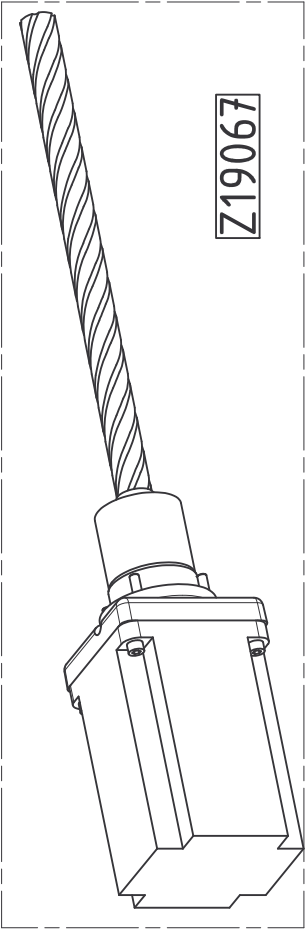
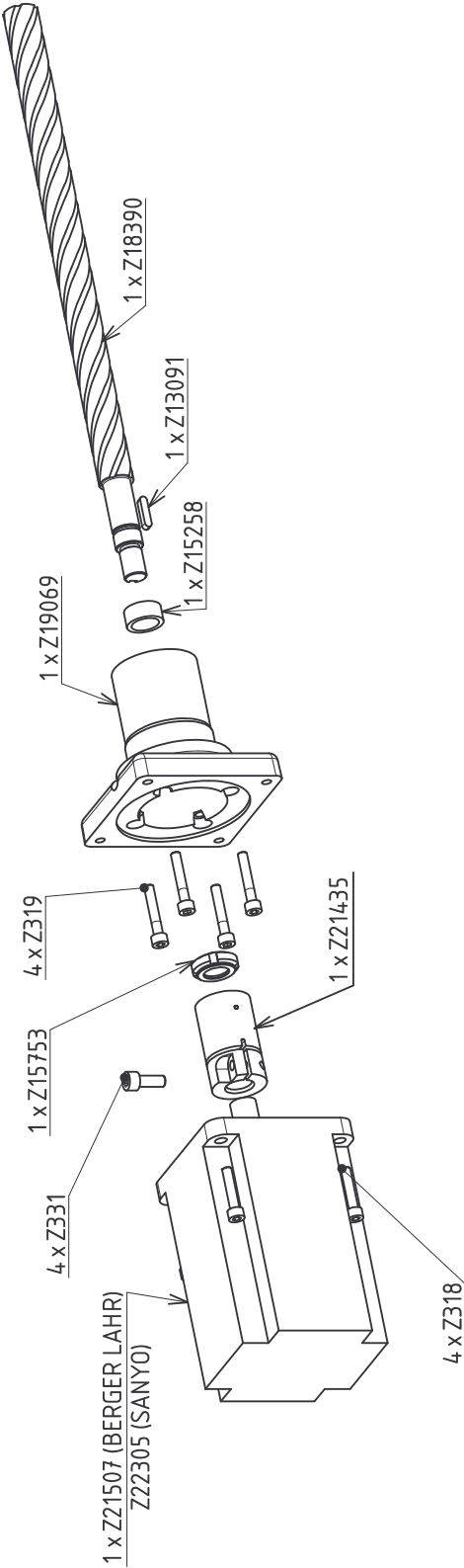
5

4

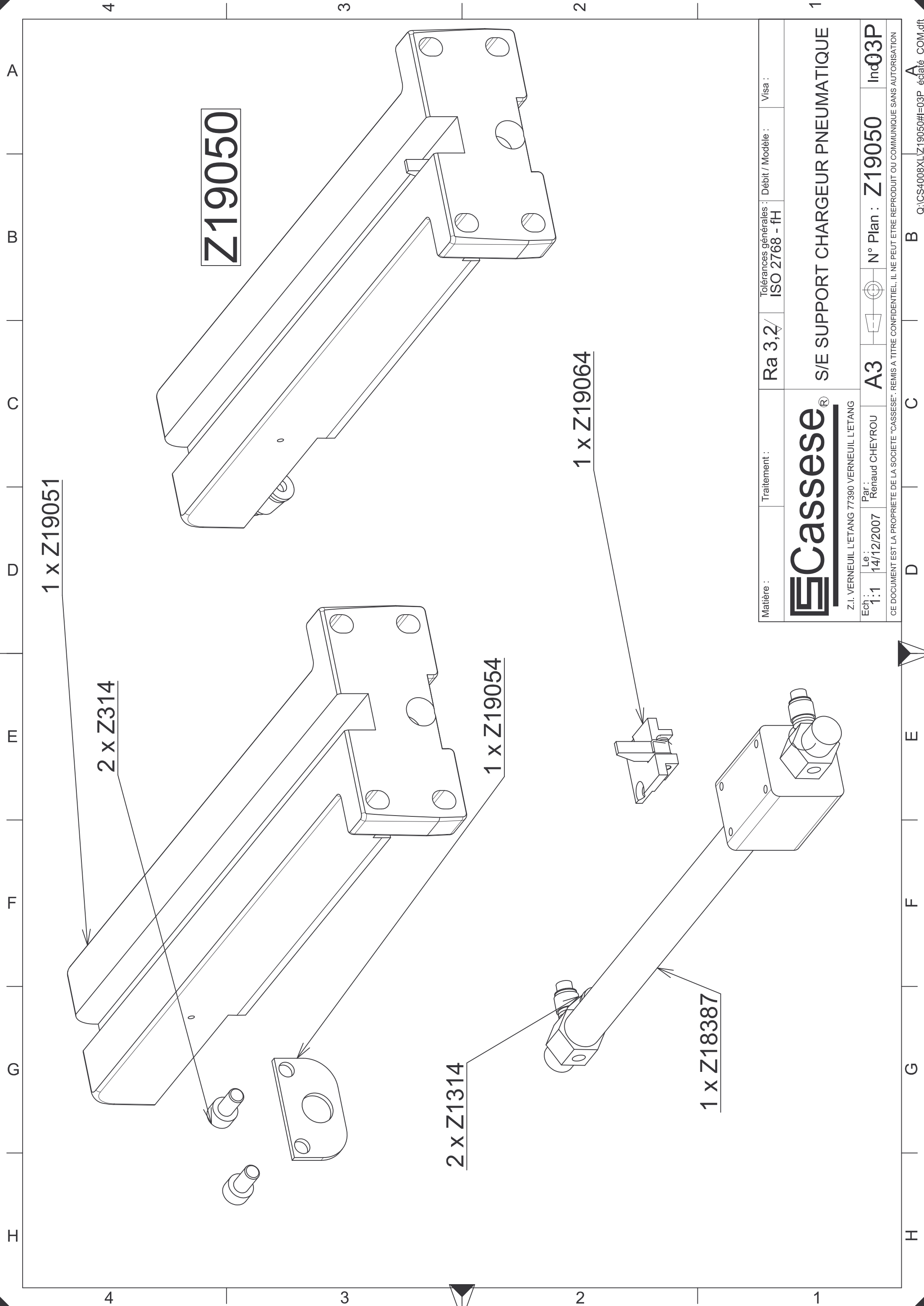
3

2

1



Matière :	Traitement :	Ra 3,2 ✓	Tolérances générales : ISO 2768 - FH	Débit / Modèle :	Via :
Cassese®					
S/E MOTORISATION A VIS RAPIDE COMM.					
Z.L. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG					
Ed'n : 1.2	Par : Renaud CHEYRROU	A2	N° Plan : Z19067	Ind 02P	
CE DOCUMENT EST LA PROPRIÉTÉ DE LA SOCIÉTÉ CASSESE. PEUT A TITRE CONFIDENTIEL IL NE PEUT ÊTRE REPRODUIT OU COMMUNIQUÉ SANS AUTORISATION.					



Matière :		Traitement :	Ra 3,2/		Tolérances générales : ISO 2768 - fH		Débit / Modèle :		Visa :	
		S/E SUPPORT CHARGEUR PNEUMATIQUE								
Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG										
Ech : 1:1	Le : 14/12/2007	Par : Renaud CHEYROU	A3		N° Plan : Z19050		Ind03P			
CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE "CASSESE". REMIS A TITRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ETRE REPRODUIT OU COMMUNIQUE SANS AUTORISATION										

A B C D E F G H

8

7

6

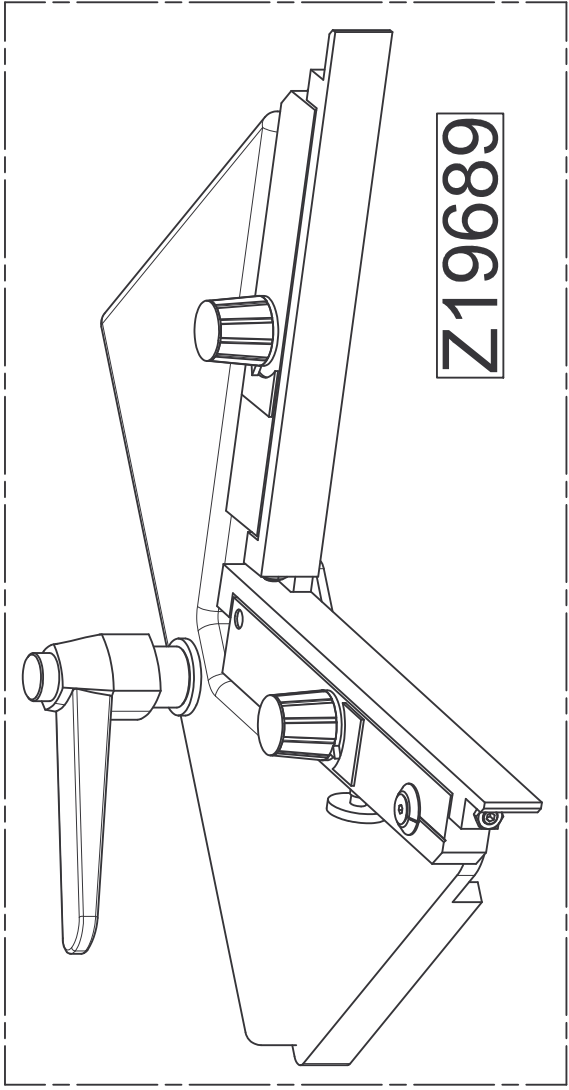
5

4

3

2

1



1 x Z19932

1 x Z1589

Z3498

Z3499

2 x Z667

1 x Z21613

1 x Z18482

Matière :	Traitement :	Ra 3,2/	Tolérances générales : Débit / Modèle : ISO 2768 - fH	V/isa :
Cassese®				
Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG				
Ech. : 1:1	Le : 27/11/2007	Par : Renaud CHEYROU	A2	N° Plan : Z19689 Ind : 01
CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE "CASSESE". REMIS A TITRE CONFIDENTIEL IL NE PEUT ETRE REPRODUIT OU COMMUNIQUE SANS AUTORISATION				

PLAQUE BUTEE EQUIPEE

H G F E D C B A

B

C

D

E

F

G

H

A B C D E F G H

4 3 2 1

2 x Z21479

2 x Z21439

2 x Z19979

1 x Z21434

2 x Z1599

2 x Z1402

2	Z21479	-	VIS FHC M10-80 - 8.8	-	-	-	-
2	Z21439	01P	RONDELLE PLASTIQUE D 40 X 8.2 EP 20	POM(noir)	-	-	-
1	Z21434	02	PROFILE 45 x 45 1 face fermée LG=520	-	N0285	-	-
2	Z19979	02	PLAQUE SUPPORT CADRE	TOLE ALU EP 4 mm	-	-	-
2	Z1599	-	RONDELLE M10	-	-	-	-
2	Z1402	-	ECROU NYLSTOP M10	-	-	-	-
Qté	CODE_Z	IND	DESIGNATION	MATIERE/REF	DEBIT/MODELE	TRAITEMENT	FABRICANT
							NOTE

Cassese®

Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG

Ech : 0.400 Le : 14/12/2007 Par : Renaud CHEYROU

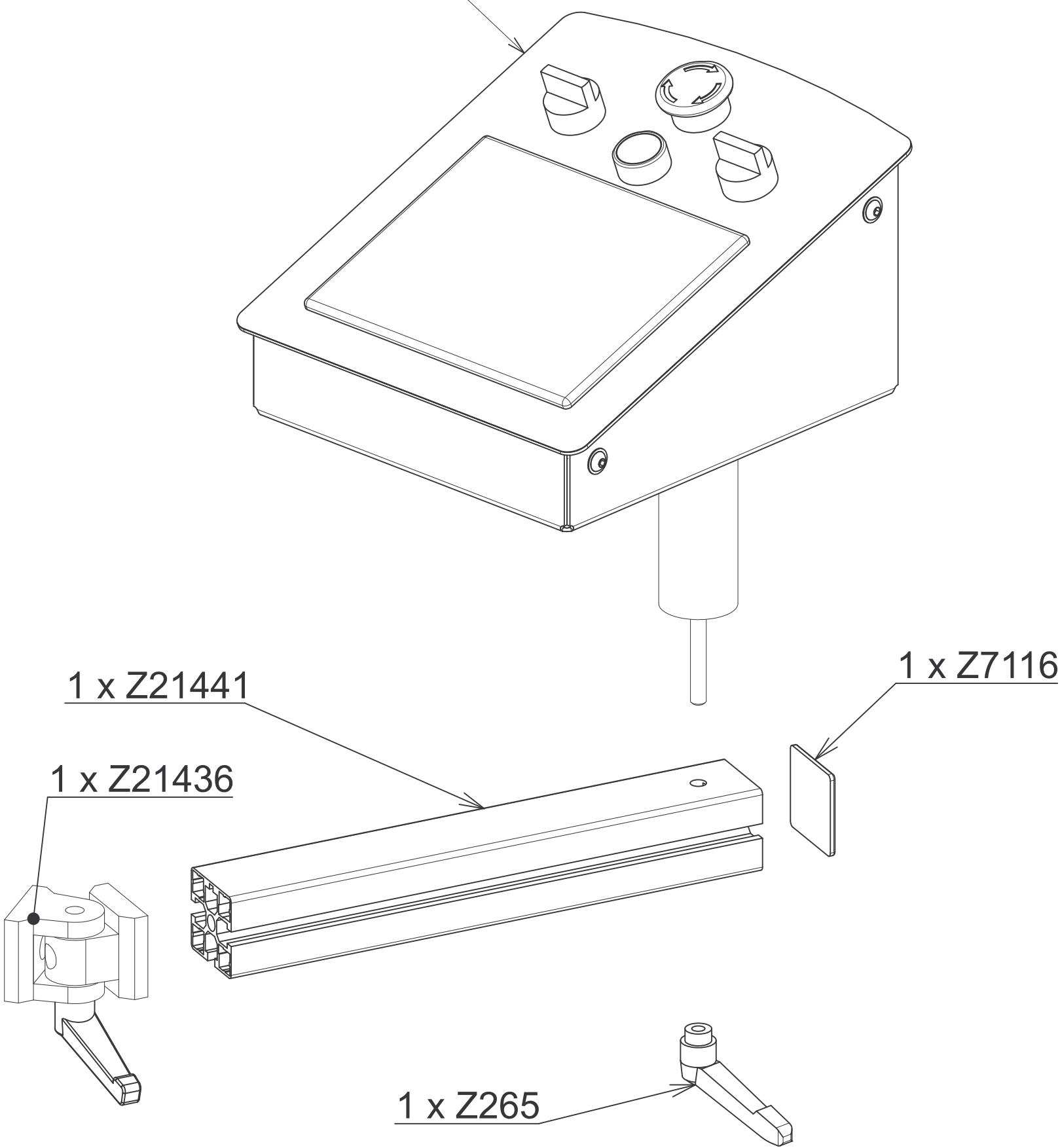


N° Plan : Z19981

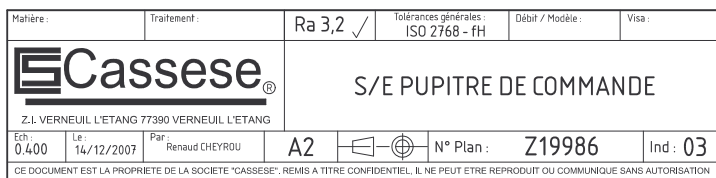
Ind 02

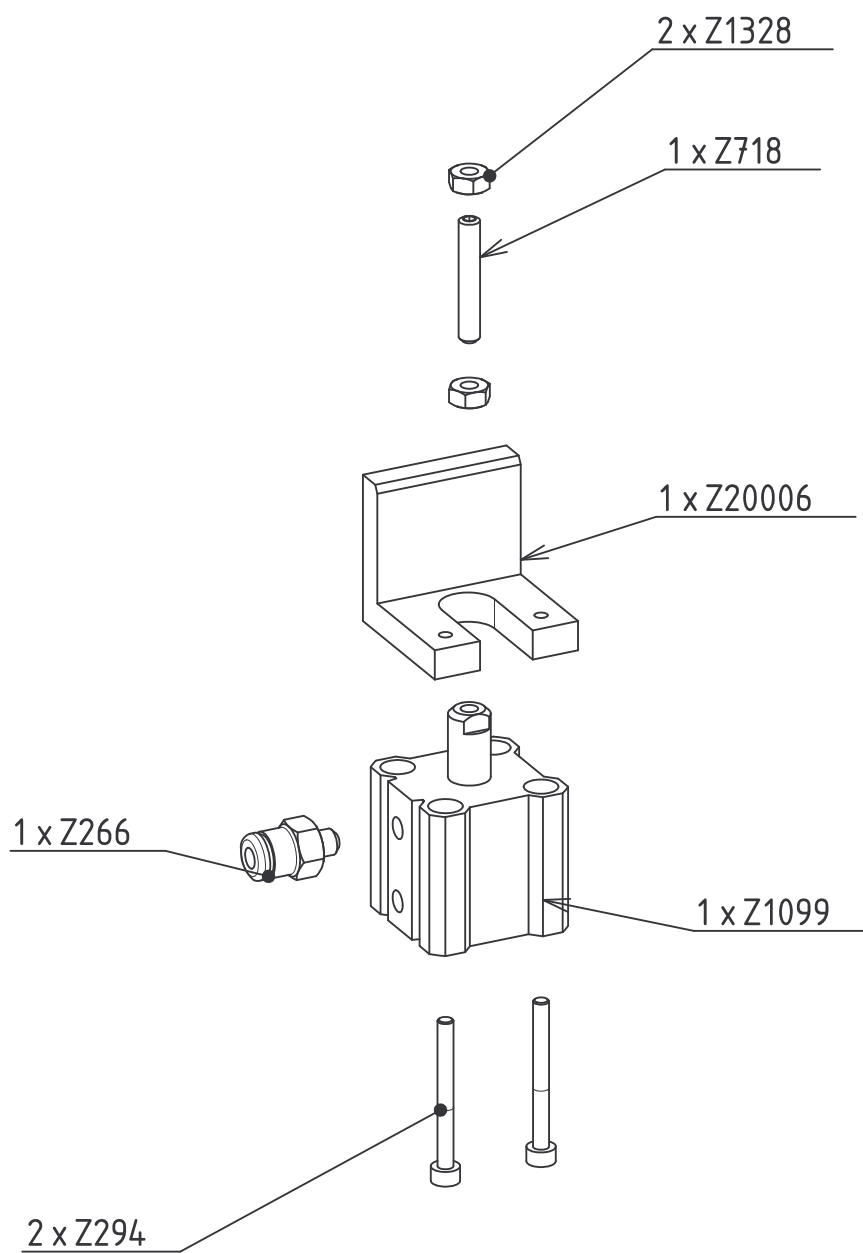
Matière :	Traitement :	Ra 3,2/	Tolérances générales : ISO 2768 - fH	Débit / Modèle :	Visa :
S/E MAINTIEN CADRE ET PUPITRE					
CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE "CASSESE". REMIS A TITRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ETRE REPRODUIT OU COMMUNIQUE SANS AUTORISATION					

Z19986 (VOIR ECLATE Z19986)

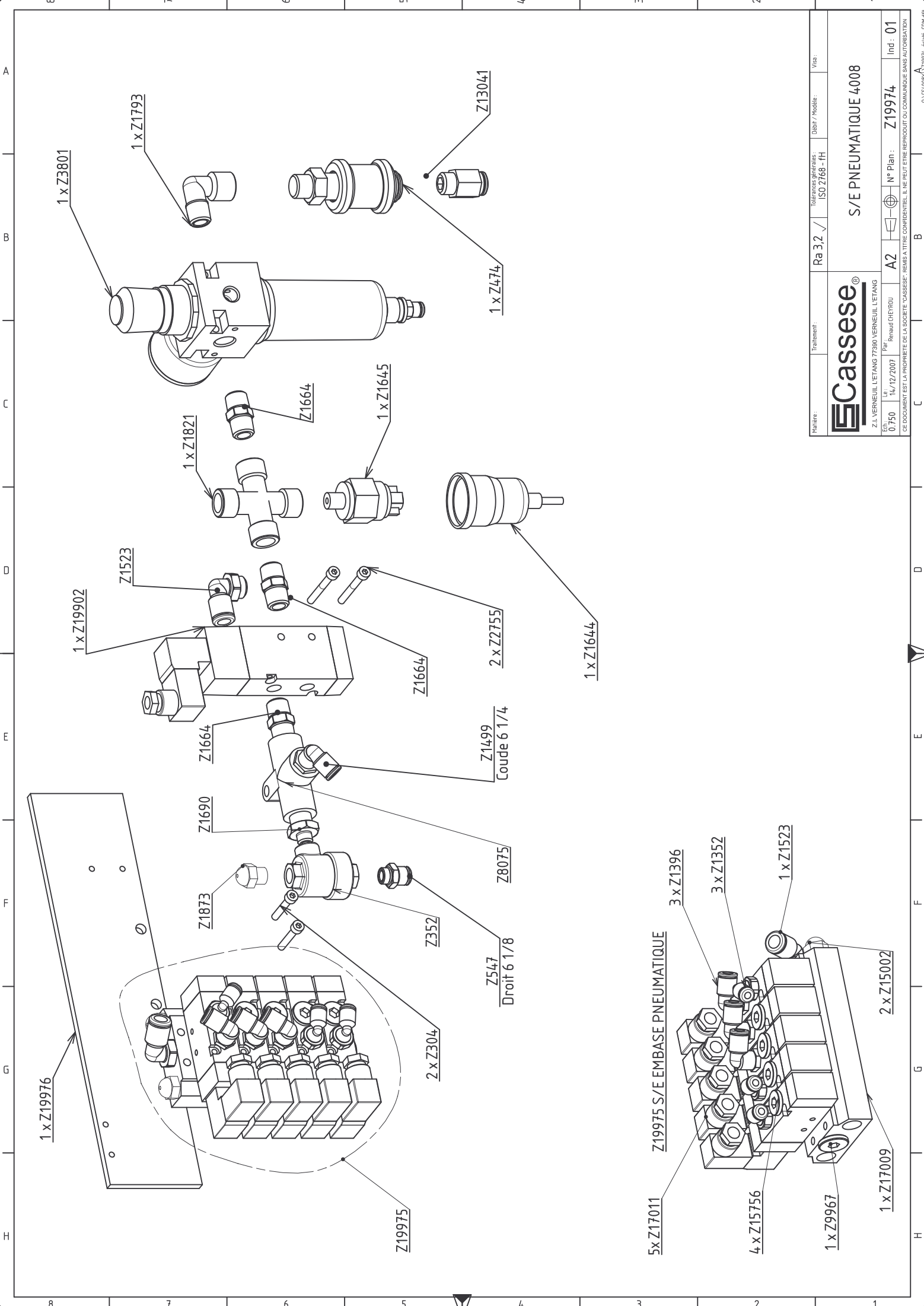


Matière :	Traitement :	Ra 3,2/	Tolérances générales : ISO 2768 - fH	Débit / Modèle :	Visa :
Cassese® Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG			S/E PUPITRE DE COMMANDE CS4008XL		
Ech : 0.400	Le : 28/04/2008	Par : Renaud CHEYROU	A3	N° Plan : Z21440	Inc: 01P
CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE "CASSESE". REMIS A TITRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ETRE REPRODUIT OU COMMUNIQUE SANS AUTORISATION					

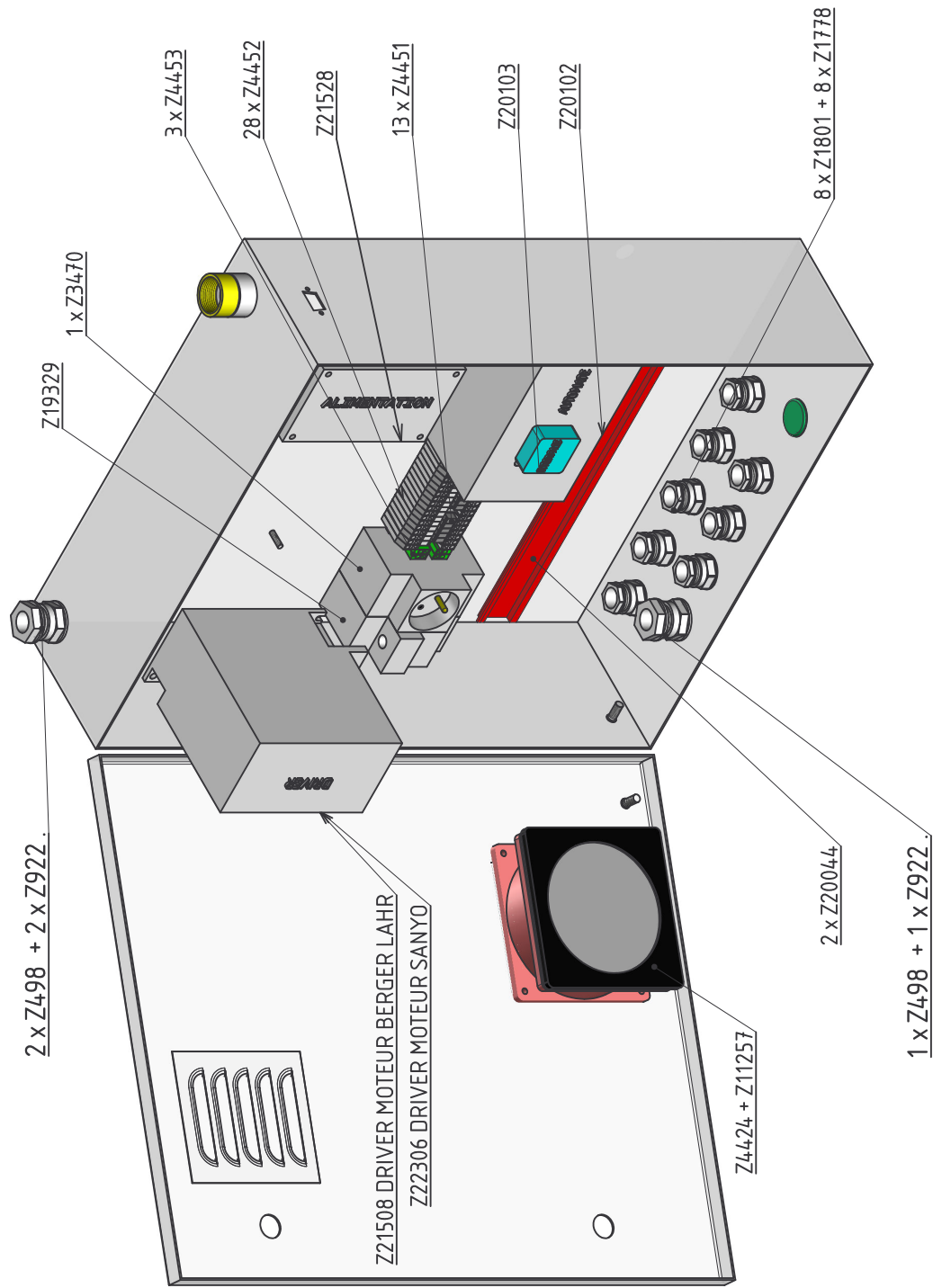




Matière :	Traitement :	Ra 3,2 ✓	Tolérances générales : ISO 2768 - fH	Débit / Modèle :	Visa :
Cassese® Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG			S/E VERIN PRE SERRAGE DE GRIFFES		
Ech : 1:1	Le : 26/11/2007	Par : Renaud CHEYROU	A3	N° Plan : Z20005	Ind : 01
CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE "CASSESE". REMIS A TITRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ETRE REPRODUIT OU COMMUNIQUE SANS AUTORISATION					



Matière :	Traitement :	Ra 3,2 ✓	Tolérances générales : ISO 2768 - FH	Débit / Modèle :	Via :
Cassese®					
Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG					
ED. 0750	14/12/2007	Par Renaud CHEYR	A2	N° Plan : Z19974	Ind : 01
S/E PNEUMATIQUE 4008					
CE DOCUMENT EST LA PROPRIÉTÉ DE LA SOCIÉTÉ CASSESE. PEUT A TITRE CONFIDENTIEL IL NE PEUT ÊTRE REPRODUIT OU COMMUNIQUÉ SANS AUTORISATION.					



Matière :	Traitement :	Ra 3,2 ✓	Tolérances générales : ISO 2768 - FH	Débit / Modèle :	Via :
Cassese® Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG Ed. 0.400 22/04/2008 Par Renaud CHEYROU					
ARMOIRE ELECTRIQUE 500 X 400 X 150 EQUIPEE					
CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE CASSESE. PEUT A TITRE CONFIDENTIEL IL NE PEUT ETRE REPRODUIT OU COMMUNIQUE SANS AUTORISATION.					
Ind : 03	N° Plan : Z20042	A2	0. CS4009X Z20042-03_A2.indd 03		

CASSESE CS 4008XL

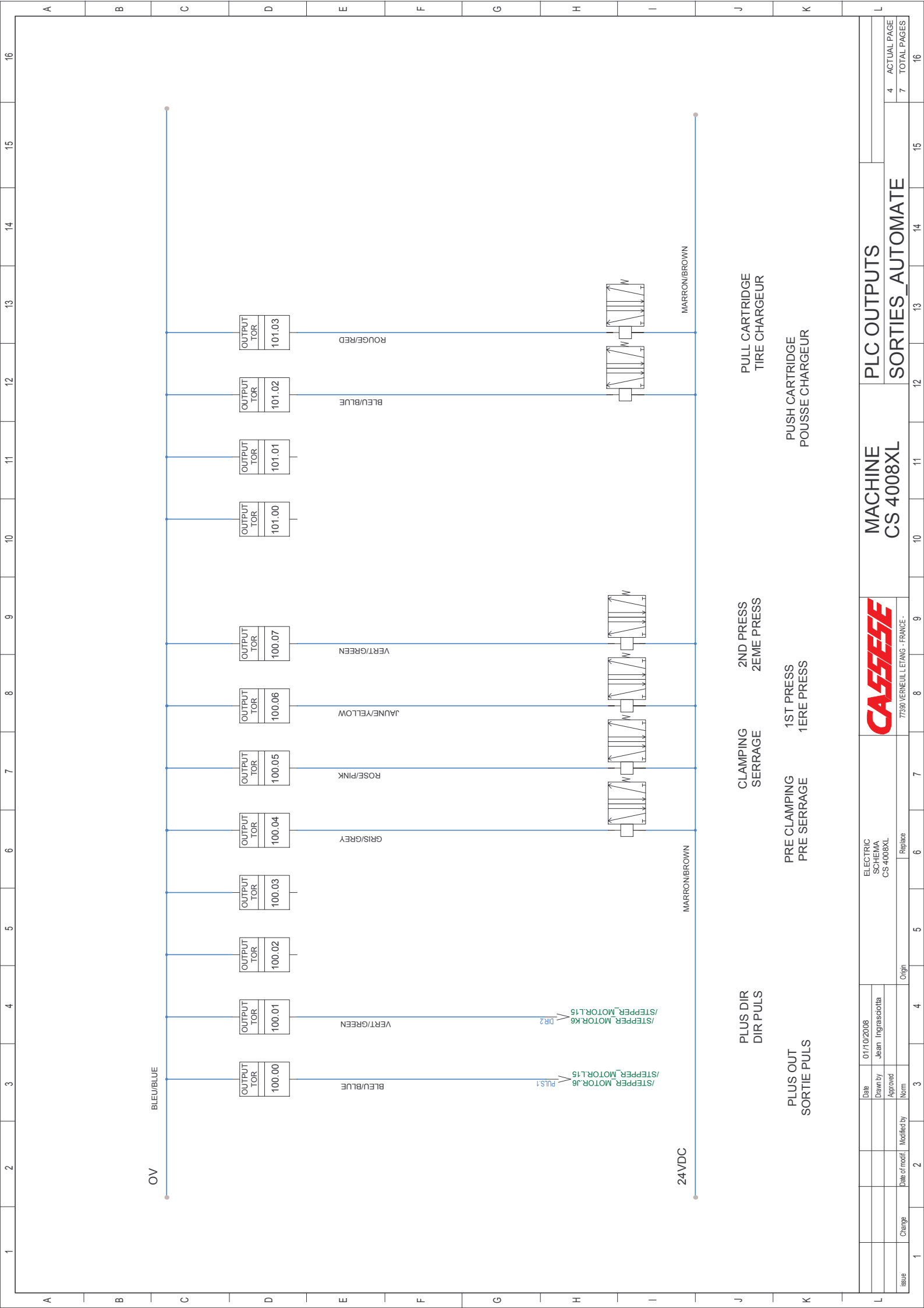
SCHEMA ELECTRIQUE

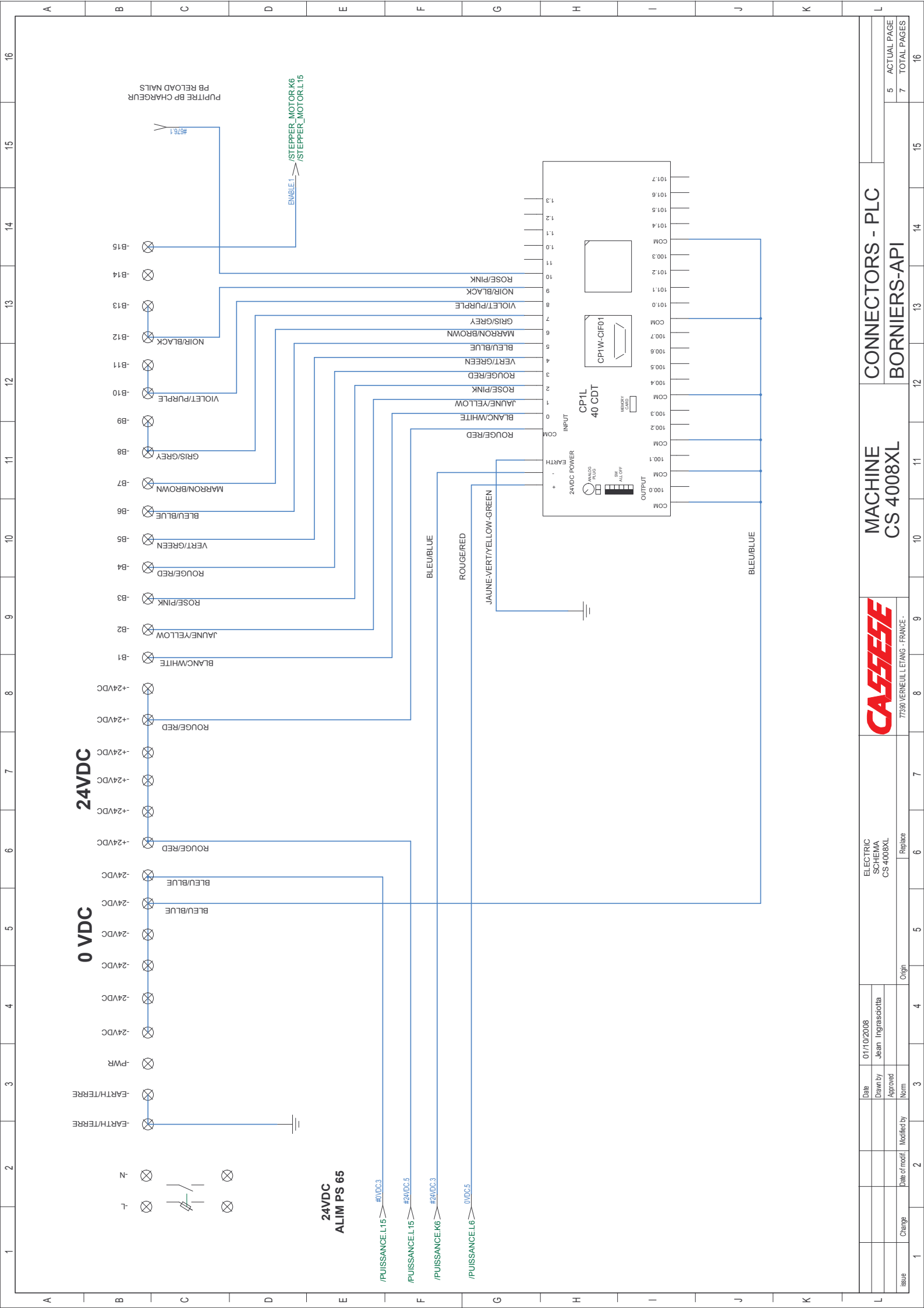
ELECTRIC DRAWING

- 01 SOMMAIRE / SUMMARY
- 02 PUISSANCE / MAIN POWER
- 03 ENTREES AUTOMATE / PLC INPUTS
- 04 SORTIES AUTOMATE / PLC OUTPUTS
- 05 BORNIER - API / CONNECTORS - PLC
- 06 MOTEUR PAS A PAS / STEPPER MOTOR
- 07 PNEUMATIQUE / PNEUMATIC



											MACHINE				SUMMARY																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																										</
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	---------	--	--	--	---------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	----





MACHINE
CS 4008XL

CONNECTORS - PLC

BORNIER-S-API

ELECTRIC
SCHEMA

CS 4008XL

Date
01/10/2008

Drawn by
Jean Ingrassiotta

Issue

Change

Date of modif.

Modified by

Origin

Replace

77330 VERNEUIL L ETANG - FRANCE -

5

7

7

8

8

9

9

10

10

11

11

12

12

13

13

14

14

15

15

16

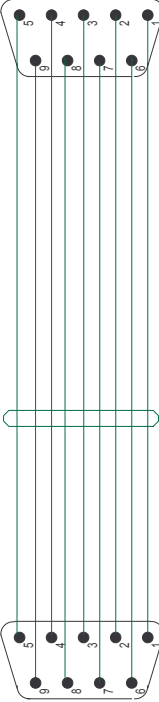
16

CONNECTER 4-5 ET 7-8 EN LIAISON 5 FILS
CONNECT 4-5 AND 7-8 IN 5 WIRES CABLE

NAPPE PROLONGATEUR SUBD9 SCANNER
L=450mm FULL CONNECT POINT TO POINT
Z22491

SUBD9 MALE
PLC / API
(FOR CP1W-CIF01)

SUBD9 FEMALE
SUBD9 FEMELLE



VIS M2.5
SCREW VIS M2.5

ECROU
NUT

CABLE NON REVERSIBLE
API <-> ECRAN
NOT REVERSIBLE CABLE
PLC <-> SCREEN

SUBD9 MALE PLC
SUBD9 MALE API
VUE SOURDURES
CIF01

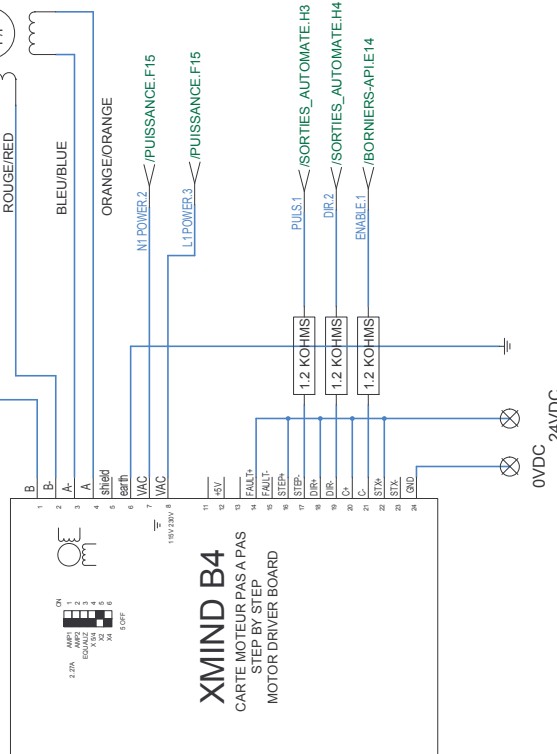
SUBD9 MALE SCREEN
SUBD9 MALE ECRAN
VUE SOURDURES
DOPAS7GSTD COM1

DOP 57 GSTD
SENSITIVE SCREEN

OV

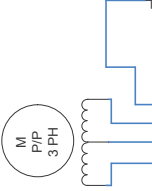
24VDC

VERSION SANYO



NUM STOP MOTOR
-MOTEUR BUTEE

VERSION BERGER LARH



CASSE

MACHINE
CS 4008XL

NUMERIC STOP
STEPPER MOTOR

6 ACTUAL PAGE
7 TOTAL PAGES



2EME PRESSION
2ND PRESSURE

SERRAGE
CLAMPING

1ERE PRESSION
1ST PRESSURE

POUSSE CHARGEUR
PUSH CARTRIDGE

TIRE CHARGEUR
PULL CARTRIDGE

PRE-SERRAGE
PRE-CLAMPING

DETENDEUR
AIR REGUL

PRESSOSTAT
AIR PRESSURE

REGUL SERRAGE
REGUL CLAMPING

REGUL 1ERE PRESSION
REGUL 1ST PRESSURE

REGUL POUSSE AGRAFES
REGUL PUSH NAILS

PRE-SERRAGE
PRE-CLAMPING

POUSSE CHARGEUR
PUSH CARTRIDGE

AGRAFAJE
STAPLE

SERRAGE
CLAMPING

ARRIVEE AIR
AIR SUPPLY

DETENDEUR
AIR REGUL

MANOMETRE
MANOMETER

PRESSOSTAT
AIR PRESSURE

VERT/GREEN

ROSE/PINK

JAUNE/YELLOW

BLEU/BLEU

ROUGE/RED

GRIS/GRY

2EME PRESSION
2ND PRESSURE
EV6

PRE-SERRAGE
PRE-CLAMPING
EV5

TIRE CHARGEUR
PULL CARTRIDGE
EV4

POUSSE CHARGEUR
PUSH CARTRIDGE
EV3

1ERE PRESSION
1ST PRESSURE
EV2

SERRAGE
CLAMPING
EV1

MACHINE CS 4008XL



ELECTRIC
SCHEMA
CS 4008XL

Date
24/10/2008

Drawn by
Jean Ingrassiotta

Approved
Norm

Modified by

Change

Issue

Origin

Replace

77300 VERNEUIL L ETANG - FRANCE -

PNEUMATIC
PNEUMATIQUE

7
TOTAL PAGES

7
ACTUAL PAGE



Zone Industrielle

F - 77390 VERNEUIL L'ETANG - FRANCE

Tel: 01 - 64 - 42 - 49 - 50 / Fax: 01 - 64 - 42 - 58 - 90

E-mail : Cassese.sa@cassese.com

INT' AL SALES

Tel : | 33 - 1- 64 - 42 - 49 - 71 Fax : 33|- 1- 64 - 06 - 04 - 19
| 33 - 1- 64 - 42 - 49 - 72 33|- 1- 64 - 49 - 58 - 94

WebSite : www.cassese.com E-mail : Cassese.xp@cassese.com

**SERVICE APRES VENTE / AFTER SALES DEPARTMENT /
KUNDENDIENST DIENST / SERVICIO TÉCNICO:**

(33)-01-64-06-24-51

sav@cassese.com

<http://www.cassese.com>